

〔総合カタログの編集にあたって〕

日鐵住金溶接工業株式会社の溶接材料及び機器を御愛顧賜り誠にありがとうございます。
この度、従来の内容を見直し、より充実した内容でお客様に御利用頂けるよう、ホームページを更新致しました。

なお、本カタログを御利用頂くにあたり本項を御一読ください。

1. お客様への御注意と御願い

- ①本カタログに記載された溶接材料の特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、保証を意味するものではありません。
- ②当該のJIS及び／又はAWS規格に基づいた全溶着金属試験での性能を保証させていただきます。
- ③実際の溶接構造物における継手溶接金属の諸性能は、施工物の設計、鋼材の化学成分、施工方法、溶接条件、積層方法、後熱処理条件、施工者の技量などにより影響を受けますので実施工条件で御確認ください。
- ④本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますので御了承ください。

2. 溶接材料の規格表示

溶接材料の銘柄には、JIS及び／又はAWS規格と種類を表示しています。

JIS 日本工業規格 (Japanese Industrial Standard)

AWS アメリカ溶接協会 (American Welding Society)

本カタログに記載した溶接材料規格は、2006年3月1日現在のものです。

また規格の表示は次のように区分しています。

- (1)規格種類だけが表示されている場合：(例 JIS Z 3211 D4301)
その規格すべてを満足し、しかも認定表示許可があることを示しています。
- (2)規格種類のあとに“該当”と表示されている場合：(例 JIS Z 3214 DA5003W該当)
その規格を満足しているが、認定表示許可の規定がないことを示しています。
- (3)規格種類の後に“相当”と表示されている場合：(例 AWS A5.1 E7024相当)
その規格をほぼ満足しているが、一部分(例えば化学成分の一部)がその規格範囲からはずれていることを示しています。

3. 本文中に記載された諸性能は、次によります。

- 降伏点、引張強さ、伸び等で特に明記のない場合は、常温における溶接のまま (As welded) の値を示します。
- シャルピー衝撃試験の吸収エネルギーで特に明記のない場合は、溶接のまま (As welded) の2mmVノッチの値です。

- 被覆アーク溶接棒やサブマージアーク溶接材料のページで、電源の極性が明記されていない場合は、交流（AC）電源を使用しています。

4. 予熱は一般的な値を記載していますが、条件によっては変更する必要が生ずる場合がありますので御注意ください。

5. 溶接材料・機器に関する御質問は、最寄の支店もしくは当社溶接材料・機器取扱店へお問い合わせください。

★本カタログに掲載しております製品の仕様は、改良のため予告なく変更させて頂く場合がございますので予め御了承ください。

★本カタログに掲載しております船級認定は、変更又は辞退することがありますので、必要に応じて当社へお問い合わせください。

★船級規格は以下の略称を用いています。

NK (Nippon Kaiji Kyokai) 日本海事協会

ABS (American Bureau of Shipping) アメリカ船級協会

LR (Lloyd's Register of Shipping) ロイド船級協会 (イギリス)

NV (Det Norske Veritas) ノルスケベリタス (ノルウェー)

BV (Bureau Veritas) ビューローベリタス (フランス)


GL (Germanischer Lloyd) ドイツ船級協会



CR (Central Research of Ships S.A.) 台湾船級協会

KR (Korean Register of Shipping) 韓国船級協会



CCS (China Classification Society) 中国船級社

アーク溶接の安全に関するご注意

 警告	溶接者と周囲の人々を重大な人身事故から守るため、必ず次のことを守ってください。
---	---


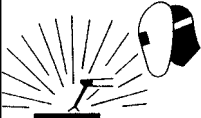
 警告 	●感電によって死に至ることもあります。
--	---------------------

- 通電部には触れてはいけません。(溶接棒ホルダにはさまれた被覆アーク溶接棒や溶接中のワイヤは、通電状態になっています。)
- 乾燥した絶縁手袋を使用し、破れたり濡れた手袋は、使用しないでください。
- 狭い場所又は高所にて溶接する時は、電撃防止装置を使用してください。なお高所にて溶接する時は、命綱を使用してください。
- 溶接機ご使用の前には、溶接機の取扱い説明書をよく読んで注意事項を守ってください。ケースやカバーを取り外したまま使用しないでください。また、適切な容量のケーブルを使用し、保守点検を行って損傷したケーブルは、修理又は交換してください。



 注意 	●溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。 ●狭い場所での溶接作業は、酸素の欠乏により、窒息する危険性があります。
---	---

- 高濃度のヒュームやガスを直接吸入しないように、発生元の上部から頭部を避けてください。
- ヒュームや有害なガスの吸引による中毒や酸欠による窒息を防止するため、法規で定められた局所排気設備を使用するか、呼吸用保護具を着用してください。

- 屋内では、全体換気を実施してください。特に狭い場所での溶接では、必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を着用するとともに訓練された監視員のもとで作業してください。
- 脱脂、洗浄、噴霧、塗装などの作業の近くでは、溶接を行わないでください。これらの作業の近くで溶接すると、有害なガスを発生することがあります。
- めっき鋼板、塗装鋼板などの溶接では、特に注意して十分な換気をするか、呼吸用保護具を使用してください。



 <p>注意</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ●アーク光は、目や皮膚に有害です。
--	---

- 溶接作業や溶接の監視を行う際は、十分なしゃ光度を有するしゃ光保護具を着用してください。フィルタレンズ及びフィルタプレートは、溶接作業に合ったしゃ光度番号を、JIS T 8141の使用基準を参考にして選定してください。
- 体をアーク光に露出しないように、溶接用かわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、かわ前掛けなどの適切な保護具を着用してください。
- 必要に応じて、溶接作業場所の周囲に溶接用しゃ光カーテンなどを設置して、アーク光が他の人々の目に入らないようにしてください。



 <p>注意</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ●火災や爆発を引き起こす恐れがあります。
---	--

- 引火性の高い可燃物の近くでは、絶対に溶接しないでください。
- 飛散するスパッタが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除いてください。取り除けない場合は、不燃性カバーなどで可燃物を覆ってください。
- 内部に可燃物の入った容器又はパイプや、密閉された容器又はパイプは溶接しないでください。
- 溶接直後の熱い溶接物を可燃物に近づけないでください。
- 天井、床、壁などの溶接では、隠れた側にある可燃物を取り除いてください。

- 溶接用トーチ先端以外の溶接ワイヤが母材側電流回路に接触した状態で溶接しないでください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。又、母材側ケーブルは、できるだけ溶接する箇所の近くに接続してください。
- 溶接作業場の近くに消火器を設置して、万一の場合に備えてください。

 <p>注意</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ●スパッタやスラグの飛散によって、目をいためたり火傷をすることがあります。 ●溶接によって生じた高熱で火傷をすることがあります。
--	---

- 保護めがね、溶接用かわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、かわ前掛けなどの保護具を着用してください。
- 溶接部は、冷却するまで手を触れないようにしてください。

 <p>注意</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ●ワイヤや溶加棒の先端で目や顔などの身体に刺し傷を生じる恐れがあります。
--	--

- ワイヤの止端部を外す際、ワイヤ先端部から手を離さないでください。
- ワイヤの送給状態を見る時など、溶接トーチを顔に向けないようにしてください。
- ワイヤや溶加棒を取扱う際には、かわ製手袋や保護めがねを着用してください。



注意



●溶接材料の転倒、落下によってけがをする恐れがあります。

- 溶接材料の運搬及び取扱いに際して、安全靴を着用するとともに、身体の上に落下させぬよう注意してください。また、腰痛を起こさないよう持ち運びの姿勢に注意してください。
- ペールパック入りワイヤについては、容器に表示してある取扱い上の注意をよく読んでから作業してください。
- 溶接材料の保管、運搬時には、転倒や荷崩れしないように積載してください。