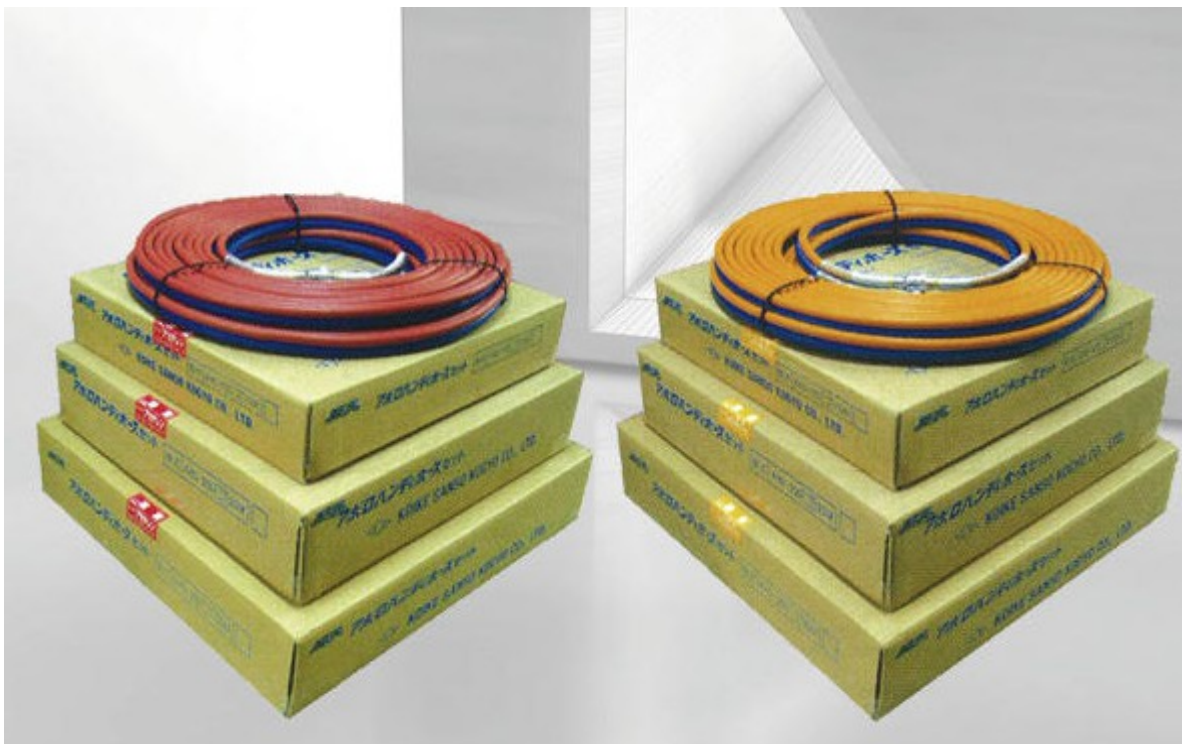


## 今ご使用中の溶断機器は安全ですか？



アセチレンホースは赤色、LPG・LNGはオレンジ色、酸素ホースは青色です。もし、酸素ホースの色が黒色ならば、かなり古いホースです。ぜひ交換をお願いします。

また、ひび割れ、破れ、磨耗等がある場合は早急に交換してください。

ワンタッチ接続式が、作業効率を含め便利です。

10mセット、20mセット  
30mセットをご用意しています。



圧力計は正確ですか？  
目盛り表示が「Kg/m<sup>2</sup>」になっていませんか？

1997年(平成9年)の法改正により、目盛り表示は「Pa(パスカル)」表示になりました。

ガス漏れのするもの、圧力計が破損している、本体に歪みがあるもの等は取り替えましょう。  
推奨使用期間は7年です。



切断器、溶接器に破損はありませんか？  
バルブ等にガタつきや、ガス漏れはありませんか？

思い当たるものは交換しましょう。  
推奨使用期間は3年です。



逆流防止器はついていますか？  
アセチレン、プロパンだけでなく、酸素にも是非取り付けましょう。

取り付けから最低でも年1回の点検をしましょう。

3年ごとにメーカーでの点検を受けましょう。  
実質は3年ごとに交換するのが望ましいです。

**正しく安全な器具で、安心・安全な作業を！**

## 信頼の神戸製鋼(KOBELCO)の溶接材料



### MX-Z200MP

- ・プライマー鋼板など耐ピット性、耐ガス溝性が極めて良好です。
- ・水平すみ肉脚長8mm以上の多層盛で、ビードの重ね目の揃いが良好です。
- ・スラグは自然剥離しないので、次パスの溶接時のスパッタが、ビードに付着しません。
- ・光沢ある美しいビードが得られます。
- ・船舶認定は未取得ですので造船関係にはお薦めできません。

### DW-100V

- ・高電流(300A)でもウィービングすれば立向き上進溶接が容易にできます。
- ・10mm脚長以下はストレート運棒で上進溶接が容易にできます。
- ・全姿勢溶接が可能で、上向き溶接も容易にできます。

### DW-1SZ

- ・垂鉛厚メッキを除去しなくてもピットは殆ど発生しません。
- ・スパッタ発生量が激減し、かつ小粒でワークへの付着も減少します。
- ・立向きなど全姿勢での溶接が可能です。
- ・メッキが無い鋼板も美しいビード外観で良好な溶接ができます。
- ・ワイヤ径は1.4mmのみですが70A～(板厚3mm～)でも溶接可能です。
- ・通常の極性とは逆のワイヤマイナスでご使用下さい。
- ・垂鉛ヒュームが発生するため換気にご注意下さい。
- ・1.4φ用チップとローラーの準備が必要です。

### MG-SOFT

- ・溶接ビードが柔らかいので、グラインダーなどでの仕上げ研削が早く楽にできます。
- ・溶接ビードが柔らかいので、プレス、板金加工、旋盤加工などの加工性に優れています。
- ・低電流の短絡移行でアークが大変安定しますので、平滑なビード外観が得られます。
- ・80%Ar-CO<sub>2</sub>ガスをご使用の場合、更に美しいビード外観が得られます。(但し、溶接ビードの柔らかさは多少失われます。)

### DW-50BF

- ・水平すみ肉脚長10～11mmでもワンパス溶接で、良好なビード形状が得られます。
- ・極めて優れたスラグ剥離性です。スラグは殆ど、自然剥離します。
- ・波目の揃った光沢のある美しいビード外観が得られます。
- ・留意点としまして、耐気孔性は良くないのでペイントは除去して下さい。
- ・船舶認定は未取得ですので造船関係にはお薦めしません。

### DW-T308L,DW-T309L,DW-316L

- ・低電流(100A)で、小脚長(3mm～)のすみ肉溶接に好適です。
- ・低電流(80A)で、薄板(1.5mm)の重ねすみ肉溶接に好適です。
- ・高電流(250A)も使用できるので、厚板の溶接にも適します。
- ・抜群のアークスタート性で、ワイヤ先端の切断が不要です。
- ・他社の0.9mmワイヤもDW-Tシリーズなら1.2mmに一本化ができます。
- ・1.2mm←→0.9mmへワイヤを架け替える手間がありません。
- ・当社DWワイヤでは唯一、立向き下進溶接が可能です。