

# T i g 溶接のご紹介



T i g 溶接中

下向きでシャフトとリブの溶接中でトーチを逆さに持ち、立ち上げ溶接をしているところです。  
(使用材質：SUS316L)

## ■T i g 溶接とは

T i g (ティグ) 溶接とはタングステン・イナート・ガスの省略でタングステン (電極) で母材と溶接棒を溶かし、不活性ガス (イナートガス) で溶接部を保護するところから名前が付けました。

## ■T i g 溶接の特徴

溶接が綺麗に仕上がりに、多様な姿勢で、静かに作業が出来ることが特徴です。ほぼ全ての金属に対し溶接する事が可能で、人体に被害がでる有害なヒューム (粉塵)、スパッタ (火花) などは発生しません。また溶接熱による歪の量も他の溶接方法に比べると若干少なく抑える事が出来ます。但し、作業者の熟練度で溶接の仕上がり具合が変わり、風の影響を受けやすく、溶接速度が他の溶接 (アーク溶接等) に比べると遅いです。

三宝工機株式会社

〒555-0012

大阪府 大阪市西淀川区 御幣島5丁目13-6

TEL : 06-6471-6735

FAX : 06-6471-6576

<http://www.sanpokoki.co.jp/>