

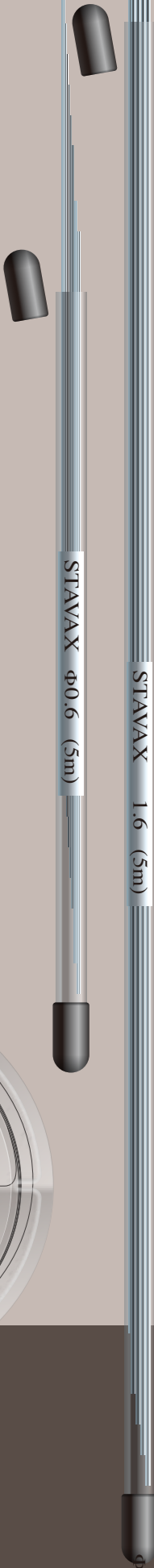
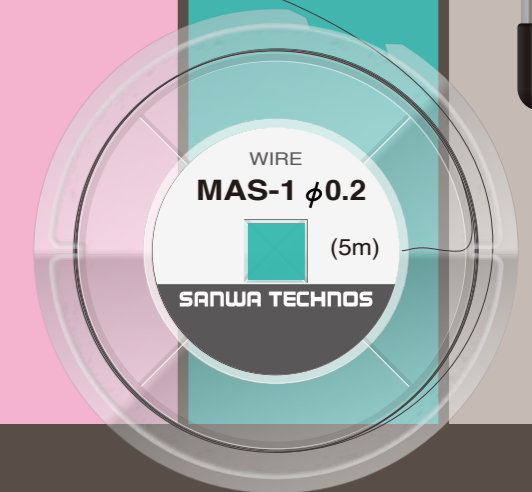
SANWA TECHNOS

超高精度肉盛溶接機

WELD PRO 溶接材料カタログ

NAK-80
NAK-55
HPM-50
IMPAX
HPM-2
PXA30
HPM-38
STAVAX
RIGOR
SKD-61
ORVAR
MAS-1
SKD-11
SVERKER
SKH-51
S50C
窒化用
ニッケル合金
スーパーアロイ
銅合金
真鍮
アルミ1000
アルミ5000
チタン
SUS304
SUS630
SUS316L

 SANWA SHOKO CO.,LTD.



発売元  三和商工株式会社

■商品のお問い合わせはこちらまでご連絡ください。

営業部:03-3376-3464

〒151-0072 東京都渋谷区幡ヶ谷2-21-4 11F
TEL 03-3376-3464 FAX 03-3374-0346

E-mail sanwa.shoko@nifty.com

URL <http://www.sanwashoko.co.jp>

特約店

youseituzai_20200831

 SANWA SHOKO CO.,LTD.

溶接材料の形状

P2

No. 溶接材料製品名

- 1 NAK-80
- 2 NAK-55
- 3 HPM-50
- 4 IMPAX
- 5 HPM-2
- 6 PXA30
- 7 HPM-38
- 8 STAVAX
- 9 RIGOR
- 10 SKD-61
- 11 ORVAR
- 12 MAS-1
- 13 SKD-11
- 14 SVERKER
- 15 SKH-51
- 16 S50C
- 17 窒化用
- 18 ニッケル合金
- 19 スーパーアロイ
- 20 銅合金
- 21 真鍮
- 22 アルミ1000
- 23 アルミ5000
- 24 チタン
- 25 SUS304
- 26 SUS630
- 27 SUS316L

P3

P4

P5

P6

ご注意ください

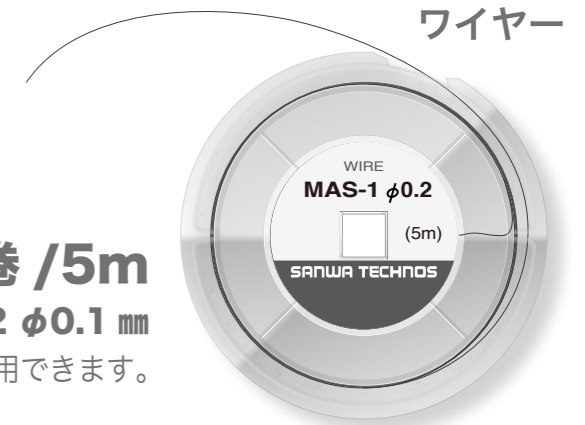
- 溶接材料の諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものです。
- 本使用前に必ずテストを行ってください。
- 母材に対して適切な溶接材料を使用してください。
- 溶接における諸性能は、設計、鋼材成分、施工方法、溶接条件、作業者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- 作業中は機械の注意事項に則り安全に留意して行ってください。
- 使用後の溶接材料は、温度湿度の高い所を避けて保管してください。
- 溶接材料の先端には十分注意してください。

溶接用材料の形状

※ 溶接材料によって販売しているサイズ種類が異なります。P3-P6、または価格表にて販売サイズをご確認ください。

TIG& レーザー溶接用材料

ワイヤー



ボビン巻 /5m

直径 φ0.8 φ0.6 φ0.4 φ0.3 φ0.2 φ0.1 mm

多彩な材質、サイズが選べ、精密 TIG 溶接、レーザー溶接で使用できます。



直棒 /250 mm 20本

直径 φ0.8 φ0.6 φ0.5 φ0.4 φ0.3 φ0.2 mm

直棒の状態で使用できるのでレーザー溶接に適しています。



直棒 /500 mm 10本

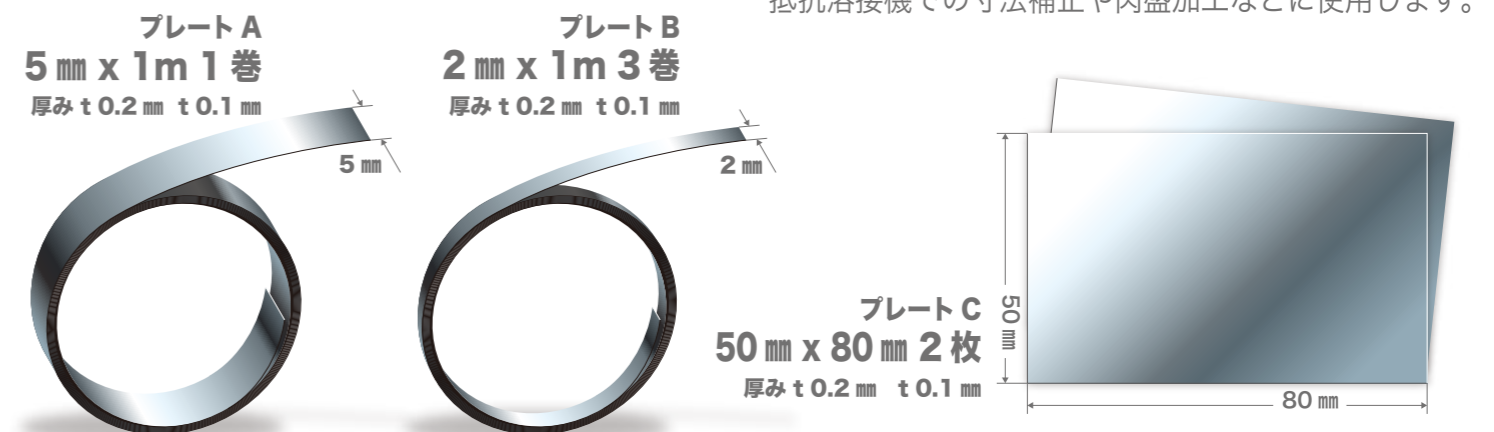
直径 φ1.6 φ1.2 mm

精密 TIG 溶接で肉盛を行う際に便利です。

抵抗溶接用材料

プレート (平板)

抵抗溶接機での寸法補正や肉盛加工などに使用します。



特殊形状

様々な用途に対応する各種溶接材を取り揃えています。



1	プリハードン鋼	HPM-1/HPM50 CENA1/NAK80 NAK55	NAK-80とCENA1の鏡面色合せに！ 各種プリハードン鋼の補修溶接に！	析出硬化系	JIS P21 改

2	プリハードン鋼	HPM-1/HPM50 CENA1/NAK80 NAK55	NAK-55の 補修溶接に最適！	析出硬化系	JIS P21 改

3	プリハードン鋼	HPM-1/HPM50 CENA1/NAK80 NAK55	HPM-50 専用補修溶接材料！	析出硬化系	JIS P21 改

4	プリハードン鋼	HPM-2/HPM-7 PX5/PX7 IMPAX/HOLDAX	IMPAX用に 最適化した溶接材料！	SCM(改) /SNM(改)	AISI P20

5	プリハードン鋼	HPM-2/HPM-7 PX5/PX7 IMPAX/HOLDAX	HPM-2、HPM-7や クロモリ(クロムモリブデン鋼)の溶接に！	SCM(改)	AISI SCM(改)

6	プリハードン鋼	HPM-2/HPM-7 PX4/PX5/PX7 IMPAX/HOLDAX	PX-5、P20系の鏡面色合せに！ PX-4の補修溶接にも！	SCM系	AISI P20 改

7	ステンレス鋼	HPM-38 S-STAR STAVAX	SUS420J2系プリハードン鋼の補修溶接に！ SKD-11・SKD11改での溶接時に 割れが発生してしまうときに！	SUS420 J2系	AISI 420

8	ステンレス鋼	HPM-38 S-STAR STAVAX	SUS420J2系プリハードン鋼の補修溶接に！ SKD-11・SKD11改での溶接時に 割れが発生してしまうときに！	SUS420 J2系	AISI 420

9	焼入焼戻鋼	SCD/SKD12/DC12 RIGOR/HPM31/AUD11 PD613/SKD11 改	合金工具鋼・ ダイス鋼の補修溶接に	SKD12系	AISI A2

10	熱間合金工具鋼	DAC/FDAC/ORVAR SKD61/SKD61 改 DHA/DHA1/DH2F	熱間合金工具鋼全般の 補修溶接に！	SKD61	AISI H13

11	熱間合金工具鋼	DAC/FDAC/ORVAR SKD61/SKD61 改 DHA/DHA1/DH2F	熱間合金工具鋼全般の 補修溶接に！	SKD61	AISI H13

12	マルエージング鋼	YAG AMAR MASIC	鋼材全てのクラック補修・ピンホール補修など、 様々なシチュエーションで使用可能な万能溶接棒！ クラッド溶接の下地やアルミダイカストの補修に！ ※他のマルエージング鋼に使用する際は硬度に注意してください。	---	AISI ---

13	合金工具鋼	SLD/HPM31/AUD11 SKD11/PD613/DC11 SVERKER/RIGOR	合金工具鋼・ ダイス鋼の補修溶接に	SKD11	AISI (D2)

14	合金工具鋼	SLD/SKD-11 QC11/DC11 KD11/CDS11/RD11	合金工具鋼・ ダイス鋼の補修溶接に	SKD11	AISI (D2)

No.	分類	溶接材料製品名	対応鋼材	特徴	相当規格
		溶接後 HRC 硬度	形状		

15	高速工具鋼	SKH-51	YXM1	ハイス鋼全般の溶接に!	JIS SKH51
			MH51		
KM2					
HRC 硬度		60~62	ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3/0.2	プレート B t 0.2/0.1	
			直棒 Φ0.8	パウダー	

16	構造用炭素鋼	S50C	JIS G 4051 相当品	機械構造用 炭素鋼の溶接に!	JIS S50C AISI 1049
HRC 硬度		40~42	ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3/0.2	プレート B t 0.2/0.1	
			直棒 Φ0.8		

17	特殊鋼	窒化用	全ての鋼材	窒化面・コーティング面溶接時の 被覆層の吹き上がりを抑える	JIS --- AISI ---
			窒化コーティング		
HRC 硬度		18~20	ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3/0.2		
			直棒 Φ1.6/1.2/0.8		

※使用する際は硬度に注意してください。

18	ニッケル合金	ニッケル合金	ニッケル合金	ニッケル合金の溶接、接合や、ねずみ鋳鉄・ ダグタイル鋳鉄等のピンホール補修に!	JIS --- AISI ---
			ニッケル合金		
HRC 硬度		15~20	ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3/0.2	プレート C t 0.2/0.1	
			直棒 Φ0.8	パウダー	

19	ニッケル超合金	スーパーアロイ	ハステロイ	各種ニッケル超合金用の 補修溶接に!	JIS --- AISI ---
			インコネル®		
HRC 硬度		---	ステライト®		
			ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3/0.2		
			直棒 Φ1.2/0.8		

20	銅合金	銅合金	モールドマックス™	様々な銅合金や ベリリウム銅の溶接に!	JIS Z 3341 系 AISI ---
			MC 合金™		
HRC 硬度		---	アームスブロンズ®		
			ポビン巻 Φ0.6/0.4		
			直棒 Φ1.2/0.8		

21	真鍮	真鍮	全ての真鍮材	様々な真鍮材の補修・接合溶接に! 銅合金材の補修溶接に!	JIS Z 3341 系 AISI ---
HRC 硬度		---	ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3		
			直棒 Φ1.6/1.2/0.8		

No.	分類	溶接材料製品名	対応鋼材	特徴	相当規格
		溶接後 HRC 硬度	形状		

22	アルミニウム	アルミ 1000	全てのアルミ鋼材	アルミ接合溶接に! アルミ鋳物のピンホール補修に! アルミ溶接時に割れが発生する時に!	JIS A 1000 系 AISI ---
HRC 硬度		---	ポビン巻 Φ0.8/0.6/0.4/0.3		

23	アルミニウム	アルミ 5000	5000 系	ジュラルミン材など 硬度が必要なアルミの補修に!	JIS A 5000 系 AISI ---
			7000 系		
HRC 硬度		---	ポビン巻 Φ0.8/0.6/0.4/0.3		

24	チタン	チタン	全てのチタン チタン合金	チタン全般の補修・ 接合溶接に!	JIS Z 3331 系 AISI ---
HRC 硬度		18~20	ポビン巻 Φ0.8/0.6/0.4/0.3		

25	ステンレス	SUS304	SUS303	ステンレス系全般の接合溶接に! 非磁性金属の補修に!	JIS SUS304 AISI 304
			SUS304		
HRC 硬度		18~20	ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3/0.2		
			直棒 Φ0.8		

26	析出硬化系ステンレス	SUS630	SUS630	析出硬化系ステンレスの補修・ 接合溶接に!	JIS SUS630 AISI S17400
HRC 硬度		35~38	ポビン巻 Φ0.6/0.4/0.3		
			直棒 Φ0.8		

27	極低炭素系ステンレス	SUS316L	SUS316L	316Lに求められる 耐熱性耐蝕性に対応!	JIS SUS316L AISI 316L
HRC 硬度		10~12	ポラス ヤーン パウダー		

※溶接材料は、予告無く変更・終了する場合があります。予めご了承ください。
 ※在庫は常に変動しておりますので、詳細は三和商工株式会社までお問い合わせください。