

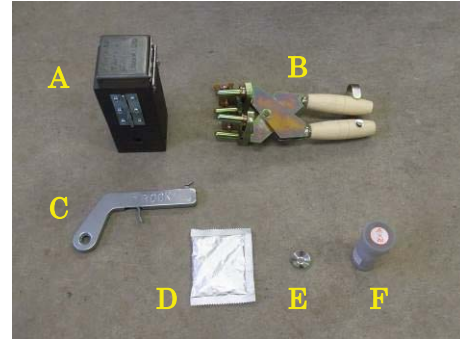
テイカウエルド作業説明書(パウダータイプ)



1. 保護具の準備(例)

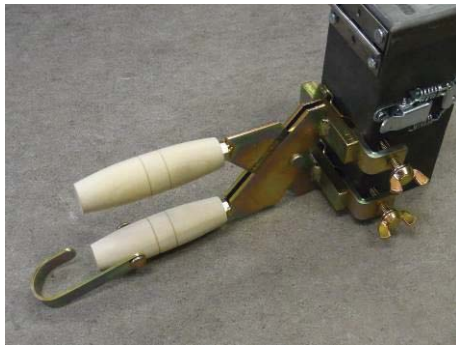
A: 保護メガネ B: 防塵マスク C: 天然素材(綿、皮革等)の保護手袋 D: 肌を露出しない保護衣

施工時は、これらの保護衣を必ず着用してください。肌の露出が著しい場合、火傷の危険があります。



2. 必要工具

A: モールド B: クランプ C: フリントガン D: テイカウエルドパウダー E: ディスク F: 点火剤



3. クランプの取り付け

モールドにズレ、すき間が無いようにクランプを緩みなく取り付けてください。ズレやすき間がある状態で使用すると高温に溶けた金属が漏れ出し危険です。また溶接不良の原因となります。



4. モールド、ケーブルの予熱

施工前にバーナー等でモールド、ケーブルを予熱してください。溶接不良の原因となります。



5. ケーブルの挿入

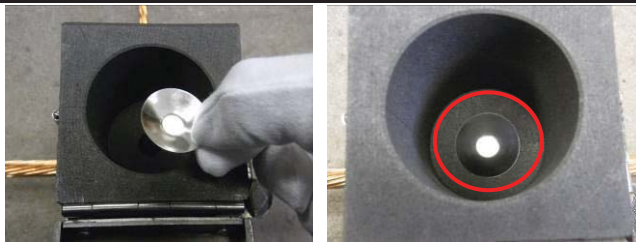
ケーブルは、汚れ、水分、油、錆等を取り除き、曲がり等のクセを直してから挿入して下さい。鉄板等への溶接の際は、溶接箇所をグラインダー等で地肌が出るまで研磨してください。溶接不良の原因となります。

また銅以外の金属との溶接の際は、接合部に微細なヒビが発生する可能性があります。ご理解の上、ご使用ください。



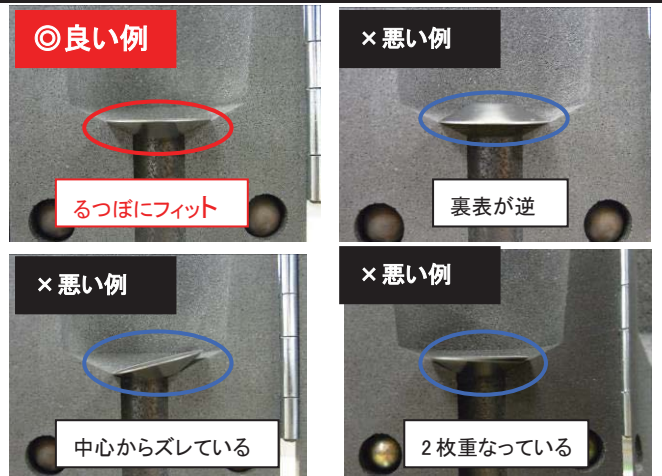
6. クランプの締め付け

緩みの無いようしっかりと締め付けてください。ズレやすき間がある状態で使用すると高温に溶けた金属が漏れ出し危険です。また溶接不良の原因となります。

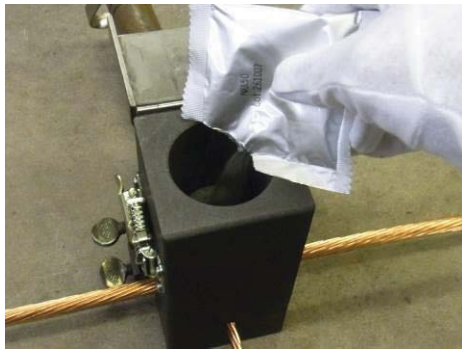


7. ディスクの挿入

ディスク1枚をるつぼにフィットする形で挿入してください。
 ディスクがるつぼの中心にあり、穴(湯道)がふさがれていることを確認してください。ディスクが正しく据えられていない場合、パウダーが漏れて溶接不良の原因となります。またパウダーが少量でも漏れた状態で燃焼させると溶出金属が噴き出すため、非常に危険です。



7-1. ディスクの挿入(良い例、悪い例(モールド側面図より))



8. パウダーの挿入

パウダー挿入後、表面を平らにならしてください。
 その際、ディスクがズれないように注意しながら行ってください。

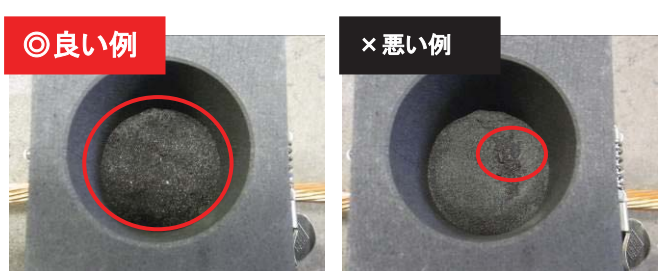


9. 点火剤の装填

付属のスプーン1杯分(約2g)を取って下さい。点火剤は使用の都度必ずフタをして、火気及び溶接箇所から離して保管して下さい。
 他所からの火気により着火し、火傷する危険があります。



10. 点火剤をパウダーへ振り掛ける



10-1. 点火剤をパウダーへ振り掛ける

振り掛け方の良い例 : パウダー上にまんべんなく振り掛け下さい。()

振り掛け方の悪い例 : 中央の一部分にしか振り掛けていない状態。この場合、点火不良の可能性があります。)



11. ルツボ上部の縁に点火剤を少量置く(約 0.2g)

手順 10 でパウダーに振り掛けた点火剤を点火させる為にルツボ上部の縁に点火剤を少量置いてください。



12. フタを閉じてフリントガンでルツボ上部の縁に置いた点火剤に点火する

フリントガンの引き金を引いたら速やかにモールドからフリントガンを離してください。燃烧時の火花により、火傷の危険があります。またフタの開口方向に人がいないこと、引火する可能性のある物品がないことを確認して下さい。



13. 点火

燃烧は 2~3 秒で終了しますが、燃烧終了後 10 秒程してから、クランプでモールドを開けて下さい。点火後、直ぐにモールドを開けると溶接不良の原因となります。

燃烧中はみだりに近づかないで下さい。燃烧時の火花により火傷の危険があります。



14. 清掃

溶接直後のモールドは、非常に高温な為、火傷に注意して下さい。

モールド、フリントガンに付着した燃えカスは、1 回使用することに取り除き、清掃してください。清掃は、天然素材のウエス等で行ってください。清掃が不十分な場合、点火不良、溶接不良の原因となります。



15. 溶接完了

溶接直後は、非常に高温な為、火傷に注意してください。

接合部に付着した燃烧残渣は、ハンマー等で軽く叩いて落としてください。