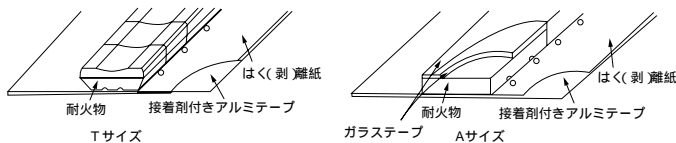


# FBB

## 概要

FBBはマグネットクランプなどの補助材を不要にした、軽量で取りつけの簡便な裏当て材です。耐火物のみで構成されるTサイズと耐火物とガラステープから成るAサイズがあります。FBBはアルミテープ上の接着剤により開先裏面に固定して使用します。なお、本裏当て材を使用する片面溶接法はFBB法と呼ばれ、主としてマグ溶接で施工されます。



## 特長

- 裏当て補助材が不要なので、取扱いが極めて簡便です。
- 良好な裏ビードが安定して得られます。
- 耐火物がブロックごとに切断できるので無駄がありません。
- 可とう(撓)性が良く、曲がり部へ適用できます。

## 組合せ溶接材料

銘柄		標準長さmm	組合せ溶接材料の一例
FBB-3	Tサイズ	600	DW-100 ,DW-Z100 ,DW-55E ,DW-55L ,DW-60
	Aサイズ		MG-50 ,MG-50D ,MG-50T ,MX-Z100 ,MX-100E

## 標準開先および初層溶接の推奨条件例

溶接姿勢	項目	記号	標準開先	許容範囲	開先形状	ワイヤの種類とワイヤ径	溶接姿勢	初層溶接条件		
								電流 A	電圧 V	速度 cm/min
下向 立向 上進	開先角度	$\theta$	45°	$\pm 5^\circ$		DWシリーズ 1 2mmφ	全姿勢	180	22	15以下
	ルート間隔	G	5mm	$\pm 2mm$				~220	~26	
	目違い	M	0	2mm(max.)						
横向	開先角度	$\theta$	45°	$\pm 5^\circ$		MXシリーズ 1 2mmφ	下向 横向	200	24	20以下
	ルート間隔	G	5mm	$\pm 2mm$				~240	~28	
	ルート面	R	0	2mm(max.)						
	目違い	M	0	2mm(max.)						
ソリッド ワイヤ 1 2mmφ	立向 上進						下向 横向	120	16	20以下
								~170	~21	
								200	25	
								~240	~29	

## 溶接作業の要点

高電流、高速度で溶接すると初層ビードに高温割れが発生することがありますので、溶接条件に留意してください。

溶接を中断した場合、クレータ部に収縮孔やクレータ割れなどの欠陥が生じやすいので、グラインダ、ガウジングなどで溶接欠陥部を除去してから、ビード継ぎをしてください。

## 適用例

造船のデッキ、ボトム、側外板、橋梁の鋼床板・箱桁などの各種片面溶接