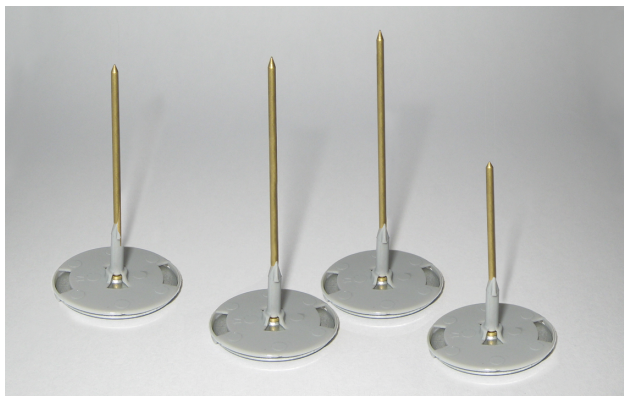


TWシステム ATシリーズ / 後打ち溶接工法

保温・保冷・断熱・ 吸音材固定用

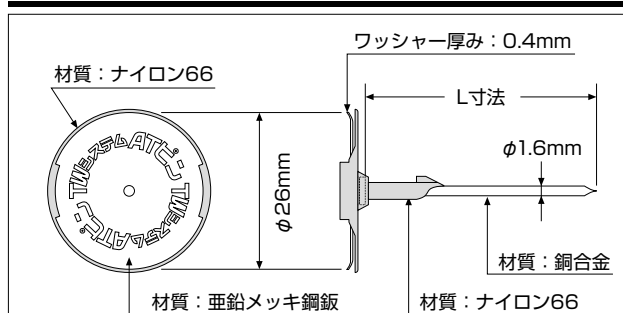
ATピン

ATピンはグラスウールやロックウールなどの繊維系断熱材を固定するのに用いるTWシステム専用の溶接・絶縁ピンです。



絶縁キャップ付きスポット溶接鉋

規格及び梱包単位



品 名	L寸法	1ケース 入り数	梱包単位
ATP-17	17mm	2,000本	ATピン1ケース + 専用プラグ1個 + 六角レンチ(1.5mm)1本
ATP-22	22mm		
ATP-24	24mm		
ATP-38	38mm		
ATP-46	46mm		
ATP-49	49mm	1,000本	
ATP-72	72mm		
ATP-96	96mm		

適用材料及び適応溶接機

適 用 下 地	亜鉛鉄板(厚さ0.6mm以上) ステンレス鋼板(厚さ1.0mm以上) 鉄板(厚さ0.8mm以上) ガルバニウム鋼板(厚さ0.8mm以上)
適用仕上げ材	グラスウール(GW)保温材、ロックウール(RW)保温材又はそれぞれを亀甲金網及びパンチングメタルで覆ったもの。
適 応 溶 接 機	ATS-212L、ATS-212L-3、 ATS-322II(1.6φモード)

※施工前に下地の厚みを確認して下さい。下地が薄すぎますと溶接時にATピンが突き抜ける場合があります。

使用方法例

【下地の確認】

下地はタワミのない金属下地で、乾燥していることを確認します。

チェック：何らかの理由により導電性が確保できない下地に対しては施工できませんので注意して下さい。

【下地の清掃】

下地のゴミ・ホコリ・油分、錆など溶接不良の原因となるものを取り除きます。

チェック：・下地に付着物がある場合、紙ヤスリなどを用いて除去して下さい。

・下地が濡れていたり、油分や揮発性の接着剤が付着している場合、感電や火災の恐れがありますので注意して下さい。

【TWシステムの準備】

1. 本体にATガン、アースケーブル及びACケーブル（もしくはバッテリー）を取り付けます。

2. 本体の電源スイッチを入れます。

【溶接前の準備】

1. アースを取り付ける位置に塗装等の絶縁物がある場合は、サンドペーパーなどで除去します。

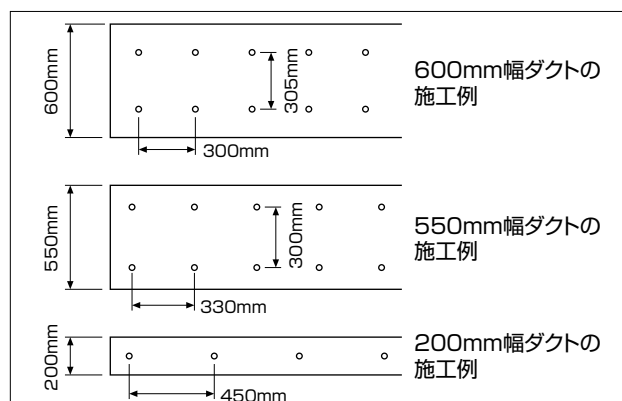
2. 下地にアースを取り付けます。

【ATピンのセット】

1. 仕上げ材の上から割り付けに従いATピンをまっすぐに根元まで差し込みます。

2. ATピンの先端部が仕上げ材裏面を突き抜けていることを確認します。

チェック：・ATピンが大きく曲がっている場合は手でまっすぐに伸ばしてから使用して下さい。
・ATピンが刺さりにくい場合は、捻るようにして差し込んで下さい。



ATピン

【溶 接】

1. ATピンのワッシャー裏面にATガンのプラグが来るようにして「カチッ」と軽い音が鳴るまで押し込みます。
※詳しくはATウェルダーセットの取扱説明書をお読み下さい。
チェック：下地が塗装されていたり導電性が確保できない場合は、アース面でスパークしたり溶接できないなどの問題が発生しますので注意して下さい。
(塗装面へは塗装対応機種をご利用下さい)
2. 溶接後ワッシャーを指でつかみ、十分な強度があることを確認します。

取り扱い上の注意事項

ATピンを使用する前に以下の項目を守って下さい。

- ATピンを施工する際は、ATピンを保温材に対し根元までしっかり差し込んでから溶接して下さい。根元まで差し込まず溶接すると、ATピンと保温材表面でスパークが発生する恐れがあります。
- ATピンを施工する時は保護眼鏡及び保護手袋を着用して下さい。
- ATピンを選定する場合は、保温材の厚みにあった物を選定して下さい。
- 80kg/m³以上のロックウール保温材に対しては、事前に保温材にキリなどで下孔を開けてから溶接すると、より確実な施工ができます。
- 揮発性の引火物や危険物の近くでは火災や爆発の恐れがあるため溶接作業は行わないで下さい。

- ATピン先端に圧力をかけ過ぎますとATピン先端に溶解する「ろう」が飛び散り、溶接に必要な溶解「ろう」の量が低減し溶接不良の原因になります。
- ATガン内に装着しているバネの力で圧力を調節していますので、それ以上の圧力が加わる施工は避けて下さい。
- プラグの摩擦などでATピンが斜めになるなど、下地とATピンが垂直に接していない場合は十分な溶接力が発揮されないことがあります。また、下地が斜めになっている場所へ溶接する時には、ATピン先端が滑ったり動いたりして溶接不良を起こすこともあります。
- ガラスクロスに邪魔され、下地へピンの先端が接触していない場合は溶接不良を起こす恐れがあります。ATピン先端部のガラスクロスを取り除いてから溶接作業を行って下さい。
- ATS-212L、ATS-212L-3、ATS-322Ⅱでは溶接間隔が異なります。それぞれ既定の間隔をあけて作業を行って下さい。既定の間隔以下で作業されると、溶接力が低下し確実な溶接がされない恐れがあります。
- 大型エアーチャンバーなど下地が激しく振動することが予測される箇所や、化学薬品の影響が懸念される箇所へ施工する場合、破断事故を起こすことがあります。施工前に当社へお問い合わせ下さい。
- 化学薬品や結露の影響などによる腐食の可能性がある場所では、破断事故の可能性がありますので、施工前に当社へお問い合わせ下さい。
- 溶接後に自主点検されることをお勧めします。

ATピン適応表

形 状	厚 さ	種 類	密 度	推奨ピン	備 考
ロール	25mm	GW	24~32K	ATP-17	
		RW	40K	ATP-17	
			40K以上	ATP-22	
	50mm	GW	24~32K	ATP-38	
		RW	40K	ATP-38	
			40K以上	ATP-46	
ボード	25mm	GW	24~40K	ATP-22・ATP-24	金網・パンチングメタルなし
				ATP-24	金網・パンチングメタルあり
		RW	40~96K	ATP-24	
			40~120K	ATP-24	
	40mm	GW	24~96K	ATP-38	
	50mm	GW	24~40K	ATP-46・ATP-49	金網・パンチングメタルなし
				ATP-49	金網・パンチングメタルあり
		RW	40~96K	ATP-49	
			40~120K	ATP-49	
	75mm	GW	32~120K	ATP-72	
	100mm	GW	32~120K	ATP-96	
波板	25mm	GW	40K	ATP-17・ATP-22	
	50mm	GW	40K	ATP-46	

GW…グラスウール保温材

RW…ロックウール保温材

●掲載商品の一部内容を、品種の新設・改良・廃止などにより予告なしに変更する場合があります。

●本カタログの記載内容は、当社技術開発センターの資料を基に作成し、充分信頼し得るものと確信しております。しかし、現場施工においては、施工箇所の環境・使用材料・施工条件などが異なるため、全ての条件を満足するものではありません。確実な施工を行うためにも、施工前に確認試験をされますようお願いいたします。

株式会社 **タイルメント** 本社営業本部 / 〒453-0067 名古屋市中村区宿跡町1-58 TEL: 052-412-7321 FAX: 052-419-1005

東京支店 TEL: 03-3616-2201
FAX: 03-3616-3711
大阪支店 TEL: 06-6386-6141
FAX: 06-6386-6146

名古屋支店 TEL: 052-411-3511
FAX: 052-411-3516
札幌営業所 TEL: 011-717-5216
FAX: 011-717-5217

仙台営業所 TEL: 022-262-5751
FAX: 022-262-5753
横浜営業所 TEL: 045-242-7441
FAX: 045-242-8136

広島営業所 TEL: 082-231-1200
FAX: 082-231-7666
福岡営業所 TEL: 092-451-6503
FAX: 092-481-0621

北陸出張所 TEL: 076-237-7480
FAX: 076-237-6478

大垣工場 TEL: 0584-89-2225
FAX: 0584-89-2090
技術開発センター FAX: 0584-87-0010

タイルメント ホームページアドレス <http://www.tilement.co.jp>

関連企業

◆株式会社イズスカ・タイルメント ◆TILEMENT (THAILAND) CORPORATION, LTD.

1611Mac01