

#### TWシステム ATシリーズ／後打ち溶接工法

## 巻付耐火被覆工事用 FNピン

FNピンは巻付け耐火被覆材を止付ける為のTWシステム専用ピンです。TWシステム2.0mmφ対応ウェルダーでのみ溶接できます。



スポット溶接鉗

#### 規格及び梱包単位

| <p>材質：SUS430<br/>材質：炭素鋼(銅メッキ)<br/>30mmφ<br/>2.0mmφ<br/>L寸法</p> |      |         |
|----------------------------------------------------------------|------|---------|
| 品 名                                                            | L寸法  | 1ケース入り数 |
| FNP-15                                                         | 15mm | 2,500本  |
| FNP-20                                                         | 20mm | 2,000本  |
| FNP-32                                                         | 32mm |         |
| FNP-45 特                                                       | 45mm |         |
| FNP-55                                                         | 55mm | 1,000本  |
| FNP-70                                                         | 70mm |         |
| FNP-90                                                         | 90mm |         |

特は特注品となります。  
納期に関しましては当社営業担当までお問い合わせ下さい。

#### 適用材料及び適応溶接機

|             |                               |
|-------------|-------------------------------|
| 適 用 下 地     | 鉄骨、鉄板                         |
| 適 用 仕 上 げ 材 | 巻付け耐火被覆                       |
| 適 応 溶 接 機   | ATS-434<br>ATS-322II(2.0φモード) |

#### 使用方法例

##### 【下地の清掃】

下地のゴミ・ホコリ・油分、汚れ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.アースをセットする下地に塗装がされている場合は、予めヤスリ等により塗装を削り取ります。
- 2.施工部位から距離が離れないような下地にアースクリップを接続します。

##### 【FNピンのセット】

ATガンにFNピンをセットします。

チェック：本作業に入る前に必ず試し打ちを行い、完全に溶接されていることを確認して下さい。

##### 【溶 接】

- 1.耐火被覆材を下地材に巻きつけ、ATガンにセットしたピンを差し込み、加圧した状態で溶接ボタンを押すと溶接します。  
※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：塗装厚が厚く通電しにくい場合は、加圧しながらピンに左右のひねりを加えると溶接しやすくなります。

- 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

FNピンを使用する前に以下の項目を守って下さい。

- 下地にホコリなどの汚れが付着していると溶接不良の原因となります。
- 下地が斜めになっている場所及びピンが斜めになっている場合は、ピンが滑ったり動いたりして溶接不良を起こす事がありますので注意して下さい。
- プラグFPⅣ-NはATS-434専用です。他のウェルダーには使用できません。
- プラグFPⅣ-Nが汚れるとワッシャー部でスパークが多くなり、性能が悪くなりますので清掃を行って下さい。
- 水掛かりのある場所では使用しないで下さい。
- 下地は鉄に各種塗料を施されたもの、又は絶縁被膜となる酸化被膜が付着したものとします。但し塗料の厚さ・種類によっては十分な溶接強度が得られない場合もあります。
- 本体の中は高電圧になっており感電の危険性がありますので絶対にケースをあけたり改造をしないで下さい。
- 揮発性の引火物や危険物の近くで使用すると火災の原因になります。
- 機械内部に異物を入れないで下さい。(感電・故障の原因になります)
- 電源が入っている時、プラグにFNピン以外の導電性を持つ物を接触させないで下さい。
- 作業中は保護眼鏡及び手袋を着用して下さい。
- 下地(母材)に油分や可燃物の接着剤などが付着していると、火災の原因となりますので、必ず取り除いてから作業を行って下さい。
- 高電圧を使用していますので、子供は近づけないようにして下さい。
- 本体はアルミでできています。強い衝撃を与え破損やゆがみが生じると、著しい性能低下や漏電事故の原因になります。また、特に高温の場所や直射日光の当る所では、樹脂部品が変形しますので注意して下さい。
- 電源スイッチの「入り」「切り」を連続して行くと故障の原因となりますので行わないで下さい。
- 電源コードや電源プラグを傷つけたり加圧したりしないで下さい。傷んだまま使用すると、感電、ショート、火災の原因になります。
- 電源プラグを引き抜く時はコードを引っ張らず、プラグ部分を持って抜いて下さい。
- 機器に物を乗せたり人が乗ったりすると、倒れてけがをしたり機器の故障の原因となります。
- 指定の電圧(AC100V)で使用して下さい。
- 一度溶接に失敗したピンは再使用しないで下さい。溶接不良の原因になります。
- 溶接後に自主点検されることをお勧めします。

●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

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

250900