

★アーク溶接
アーク溶接は電カをアークにし
その熱で溶かして溶接部
を造り溶接材を加えて溶接
する方法である。

★ガス溶接
ガス溶接は可燃性ガス
(アセチレン 水素 プロパン
メタン)に酸素を混合して
可燃性ガス(酸素)を使用
してアークを約2000~3500℃
で溶接する方法である。

溶接棒 溶接部 鉄 350℃

Oxy acetylene
Welding

C