

軽くて強い！アルミ合金導体を使用

アルミ溶接ケーブル

AL-WCT

柔らかく、使いやすい

アルミ合金導体
を使用

約**50%**の軽量化！！



アーク溶接機の2次側ケーブルとしてご使用できます。(耐熱105°C材料使用)
従来の溶接用ケーブル(WCT)に比べ、約50%の軽量化を実現、溶接作業者への負担軽減が図れ、また、柔軟性、難燃性、耐スパッタ性、耐候性も持ち合わせた溶接用ケーブルです。

WCT 60mm² 長さ35cm



AL-WCT 60mm² 長さ35cm



ケーブル重量 実測
53.6% 軽減

【寸法表・在庫状況】

導 体		シース 厚さ mm	仕上外径(約) mm	概算質量 kg/km	導体抵抗 (20°C) Ω/km以下	在庫状況
公称断面積 mm ²	外径(約) mm					切断
38	9.1	2.6	14.1	250	0.808	○
60	11.6	2.8	17.0	355	0.506	○
80	13.5	3.0	19.2	455	0.375	○
100	15.2	3.2	21.3	560	0.298	△

許容電流(A)

※溶接機使用率(%)= 通電時間 ÷ (通電時間+休止時間)

サイズ(mm ²)	AL-WCT			WCT,WRCT,WRNCT			WNCT			E-WCT,E-WRCT			参考		
	定格温度 105℃			定格温度 60℃			定格温度 75℃			定格温度 90℃			定格温度 105℃ (参考)		
	溶接機使用率			溶接機使用率			溶接機使用率			溶接機使用率			溶接機使用率		
	100%	80%	50%	100%	80%	50%	100%	80%	50%	100%	80%	50%	100%	80%	50%
38	198	221	280	171	191	241	198	221	280	232	259	328	254	283	359
60	268	299	379	225	251	318	268	299	379	306	342	432	335	374	473
80	326	364	461	280	313	395	326	364	461	382	427	540	418	467	591
100	378	422	534	317	354	448	378	422	534	432	482	610	473	528	668

許容電流は、日本電線工業会規格(JCS)0168-1(2004)により算出。

溶接機使用率は、内線規程3330節-1により算出。

- ※ 許容電流算出条件……周囲温度:30℃ 最高許容温度:105℃
 間歇負荷通電時間……50%間歇:5分on5分off 80%間歇:8分on2分off

取り扱い上のご注意

アルミ溶接ケーブル(AL-WCT)は、既存の銅導体を使用した溶接用ケーブルと同様に取り扱いますが、下記点には注意してください。

なお、弊社、アルミ溶接ケーブル(AL-WCT)は、アーク溶接機の二次側に用いる溶接用ケーブルとして設計・製作しておりますので、他の用途での使用はしないでください。

★アルミ溶接ケーブル(AL-WCT)のアルミニウム導体には、銅導体用の接続材料を使用しないでください。

- ・アルミニウム導体に使用する接続材料については、吟味した上で、適した物をご使用ください。
- ・アルミニウム導体の酸化皮膜生成や異種金属接触による電食発生で電気抵抗が増加し発熱することで、やけど、焼損、火災の原因になります。

★アルミ溶接ケーブル(AL-WCT)のアルミニウム導体に、銅導体を直接つながないようにしてください。

- ・異種金属接触による電食発生で電気抵抗が増加し発熱することで、やけど、焼損、火災の原因になります。

★アルミ溶接ケーブル(AL-WCT)のアルミニウム導体端子との接続箇所は、定期的な点検、接続材料の交換を行ってください。

- ・端子接続箇所の端子の緩み、端子外れが生じると感電の原因となります。
- ・アルミニウム導体の酸化皮膜生成や異種金属接触による電食発生で電気抵抗が増加し発熱することで、やけど、焼損、火災の原因になります。

★アルミ溶接ケーブル(AL-WCT)のアルミニウム導体端子との接続箇所には、湿気侵入しないよう防止処置を行ってください。

- ・端子接続箇所の異種金属との接続部に湿気がこもったり、塩水等の電解液が付着すると電食発生により、電気抵抗が増加し発熱することで、やけど、焼損、火災の原因になります。

事業所のご案内

お問い合わせ、ご用命は、右記へ
 ご連絡下さいますようお願い致します。



株式会社 **三ツ星**

電線事業部

- 大阪支店 TEL 06-6261-8884(代) FAX 06-6261-5550
 東京支店 TEL 03-6897-8660(代) FAX 03-6897-8665
 九州支店 TEL 092-526-2615(代) FAX 092-526-2781
 名古屋支店 TEL 052-760-4636(代) FAX 052-760-4637
 滋賀工場 TEL 0748-86-6104(代) FAX 0748-86-2103

URL : <https://www.kk-mitsuboshi.co.jp/>