



製品総合カタログ

株式会社エクシード

〒243-0303 神奈川県愛甲郡愛川町中津 3503-8

TEL 046-281-5885 FAX 046-281-5887

MAIL exceed@exceeds.co.jp

WEB <https://exceeds.co.jp>

※注意※

- ・正しく安全にお使い頂くため、ご使用前に必ず「取扱説明書」を良くお読み下さい。
- ・仕様は予告なく変更することがございます。予めご了承ください。



Welding Machine 溶接機

TECHNOMIG - 225XL inverter SYNERGIC

薄板溶接に強いマルチプロセス溶接機

半自動 LIFT TIG(DC) 手溶接

TELWIN



ATC テクノロジー

ATC テクノロジーによりアークを自動制御し、薄板溶接時の入熱を抑制。0.5~0.8mm の非常に薄い材料にも高い追従性を発揮し、熱ひずみや変形を抑えた安定した溶接が可能です。



ワイヤーと板厚を設定するだけ

ワイヤーと板厚を設定するだけで、最適な溶接条件を自動設定。シナジック制御により複雑な調整を必要とせず、簡単な操作で安定した溶接が可能です。

BlueVenom XF200P3

半自動 LIFT TIG(DC) 手溶接

MIG/MAG シングル&ダブルパルス、DC-TIG パルス MMA(手溶接) パルス機能搭載の高性能マルチプロセス溶接機

CIGWELD



シングル&ダブルパルス MIG を搭載し、薄板やアルミ、ステンレスなど幅広い材料で高品質な溶接が可能。シナジック制御により溶接条件の設定も簡単で、MIG、LIFT TIG、手溶接に対応するマルチプロセスモデルです。

MT200 AC/DC

TIG 手溶接

アメリカで 50 年以上続くトーチメーカーが誇る交直両用 TIG 溶接機



最大 200A の AC/DC TIG に対応し、アルミからステンレス、軟鋼まで幅広い材料を溶接可能。パルス、AC 周波数・AC バランス調整など本格的な TIG 機能を搭載しながら、シンプルな操作性で直感的に設定できます。

Rebel™ EMP 205ic AC/DC

TIG 半自動 手溶接

完全なマルチプロセス溶接機

ESAB



半自動に手溶接、DC TIG、さらに AC TIG も可能にした、完全なマルチプロセス溶接機です。アルミニウムを TIG 溶接する事が出来ます。各溶接方法でクラス最高のパフォーマンスを実現した、完全なマルチプロセス溶接機です。

BlueVenom XF186

半自動 手溶接

シンプル操作のコンパクト半自動溶接機

CIGWELD



MIG と手溶接に対応する最大 180A クラスのコンパクトモデル。QuickSet 機能により MIG 溶接の条件設定が簡単で、軟鋼・ステンレス・アルミなど幅広い材料に対応します。

Picomig 180puls

半自動 DC TIG 手溶接

直流式インバーターパルス溶接機

ewm
WE ARE WELDING



パルス機能を搭載し、ハイテン、アルミ、ブレージング溶接を高精度で行います。板厚制御方式で溶接前の設定が簡単に行えます。

MT375-AC/DC

TIG 手溶接

最大 375A の高出力を誇る本格 AC/DC TIG 溶接システム

最大 375A の AC/DC TIG に対応するハイパワーモデル。HF スタート、パルス、AC 周波数・AC バランス調整など本格的な TIG 機能を搭載し、デュアルポンプ水冷機と専用カートを組み合わせた高出力作業向けの溶接システムです。

200V-230V 時 最大 275A
440V-460V 時 最大 375A



BlueVenom XF190

半自動 LIFT TIG(DC) 手溶接

簡単設定で幅広い作業に対応するマルチプロセス溶接機

CIGWELD



MIG、LIFT TIG (DC)、手溶接に対応する最大 190A のマルチプロセス溶接機。QuickSet 機能により溶接条件を簡単に設定でき、コンパクトながら幅広い溶接作業に対応します。

Handyweld 160

半自動 手溶接

コンパクトでポータブルな半自動溶接機

CIGWELD



QuickSet 板厚設定機能により、溶接前の設定が簡単に行えます。小型ながら最大 160 アンペア DC の出力を提供し 0.6mm~10mm までの溶接が可能です。

BlueVenom XF252

半自動 LIFT TIG(DC) 手溶接

高出力と拡張性を備えた 250A マルチプロセス溶接機

CIGWELD



MIG、LIFT TIG (DC)、手溶接に対応する最大 250A のマルチプロセス溶接機。4 ロールワイヤー送給機構を搭載し、別売の PulseMate を接続することでシングル&ダブルパルス MIG にも対応します。



4R-Rover ワイヤフィーダー
8m 接続リード線付属

ECO WELDING Welding Wire / Accessory 溶接ワイヤー / アクセサリー

EC-300 (φ0.6, 0.8mm)

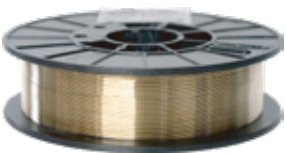
全鋼用及び超高張力鋼板対応型溶接ワイヤー
AWS/ASME-SFA A5.9 二位相系
超高張力鋼板対応ワイヤー 高合金鋼



添加元素の働きが組織変化を抑制するので、自動車ボディに使用されているほとんどの鉄鋼材料(炭素含有量 1% 以下のもの)が安全に溶接できます。

EC-77 (φ0.6, 0.8, 0.9mm)

特殊シリコンブロンズ系溶接ワイヤー
AWS/ASME-SFA A5.7: ER-CuSi 系
ブレージングワイヤー 青銅合金



特にボディーパネル等の継手接合に適し切削性や熱影響を抑え溶接ができます。

ウエルグローブ

とにかく柔かい溶接用グローブ



非常に柔らかく、作業性が高い高品質な国産牛革の溶接グローブ。密着性のある牛表革を裏使いすることにより、手と手袋の隙間が少なくなり、よりフィット感があります。

スパッターシート

とにかく柔かい溶接用グローブ

スパッターやチリの飛散を防ぎ、ボディ / ガラス / 内装や、作業者の目や皮膚を守ります。
JIS A1323 A 種 (溶接溶断火花保護シート) 合格品



エコウエルシート
ECO WEL SHEET

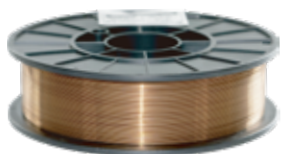


エコスポットシート
ECO SPOT SHEET



EC-110 (φ0.8mm)

80kg 級高張力鋼用溶接ワイヤー
AWS/ASME-SFA A5.28: ER-110S-G
超高張力鋼板対応ワイヤー 低合金鋼



スチール / 亜鉛引き鋼 / 炭素合金鋼 / T1 鋼などで出来た自動車等の高張力フレーム溶接に最適です。

EC-40 (φ1.0, 0.8mm)

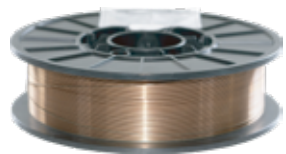
軟質系アルミ合金用溶接ワイヤー
AWS/ASME-SFA A5.10: ER-4XXX 系
低融点アルミ合金用ワイヤー



アルミ鋳物、ダイカストや O 材など非熱処理材のアルミ合金の使用可能です。

EC-YGW16 (φ0.6, 0.8mm)

50kg 級軟鋼及び高張力鋼用溶接ワイヤー
AWS/ASME-SFA A5.18: ER-70S-3
混合ガス用ワイヤー 低合金鋼



一般的な自動車板金で最も広範囲に使用される軟鋼系高張力ワイヤーで、流動性が良く延性に富んでいます。

EC-50 (φ1.0, 0.8mm)

硬質系アルミ合金用溶接ワイヤー
AWS/ASME-SFA A5.10: ER-5XXX 系
高融点アルミ合金用ワイヤー



A5052 系など圧延成型材等の T 処理系硬質材のアルミ合金に使用可能です。

ウエルグローブハード

厚手の国産牛革製溶接グローブ



厚手の国産牛革製で高温下に最適な溶接グローブ。厚手綿インナーにより熱が伝わりにくく、牛革製で手に馴染みやすい、耐久性も抜群のハードワークグローブです。

スパクリーン

スパッター付着防止剤



多目的 / 万能 / 強力タイプ / 水溶性
ステンレス / 一般鋼材 / 高張力鋼 / ペアリング鋼 / 特殊鋼に最適。(アルミ以外の鋼材に使用可能)。

Welding Protective Gear 溶接用保護具

ARCMaster XC70

CIGWELD

広視野と高機能を備えた XC シリーズ最上位モデル。



BLACK



ARCMaster XC30

CIGWELD

視認性と基本性能をバランスよく備えたスタンダードモデル。



BLACK



PAYDAY



視野サイズ: 98 × 43mm
アークセンサー: 4
遮光度: 9-13

SENTINEL

ESAB

ESAB 自動遮光面



細かく調整可能な高性能自動遮光面
外部ボタンでグランドモードに変更可能。

FLIP-FRONT

ARC ONE

自動遮光ゴーグル



ヘルメットや、手持ち面で溶接がしにくい場合に
最適な自動遮光レンズ搭載のゴーグル。

ARCMaster XC50

CIGWELD

広い視野と高い快適性を備えたハイグレードモデル。



DELTA



視野サイズ: 100 × 60mm
アークセンサー: 4
遮光度: 5-8 / 9-13

VISION X81VX

ARC ONE

広視野と高機能を備えた ARCONe VISION シリーズ最上位モデル。



スピードウェイ
SPEEDWAY(SKU#1523)

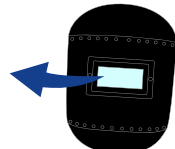
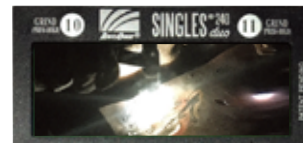


視野サイズ: 81 × 98mm
アークセンサー: 5
遮光度: 5-14

SINGLES240

ARC ONE

付け替え自動遮光レンズ



SINGLES® は現在お使いの溶接面を「自動遮光レンズ」にアップグレードすることが出来ます。ほとんどの一般的な溶接面に使用可能です。
IR 濃度を下記からお選び頂けます。
IR 濃度 8 / 9 / 10 / 11 / 12 / 10-11 / 11-12

HD HD レンズテクノロジー

ArcOne 独自の HD レンズテクノロジーにより、一般的なレンズに比べクリアな視界で作業することが出来ます。

TIG Torch / Parts

TIG トーチ / パーツ

CK WORLDWIDE TIG TORCH LINEUP



豊富なトーチのラインナップ

超小型トーチから、高出力トーチまでラインナップを取り揃えています。
空冷トーチ・水冷トーチの両方を展開しており、用途に応じて最適なモデルをお選びいただけます。
※画像は水冷トーチのラインナップです。



フレキシブルトーチ

水冷 350A のフレキトーチも展開



高出力の水冷トーチにもフレキシブルタイプを展開。柔軟な操作性により、狭所や複雑なワークにも対応します。優れた冷却性能と操作性を両立し、長時間の作業でも安定したアークを提供します。

スーパーフレックスケーブル

驚くほど軽く、しなやかなケーブル



軽量のシリコンゴムを採用し、従来のケーブルに比べて柔らかく取り回しもスムーズ。耐火性のあるナイロン編組保護により、過酷な環境でも快適な溶接作業をサポートします。

ガスセーバーキット

整流効果による優れたガス供給



スクリーンによる清流効果で優れたガス供給を提供します。タングステン電極は、電極径の最大 9 倍まで突き出し可能です。(一般的には 3 倍)

EDGE クリアノズル



透明 TIG ノズル



透明ノズルにより、TIG 溶接時の優れた視認性を実現。コレットボディに装着するアダプター方式で、さまざまなメーカーの TIG トーチに使用できます。ノズル側にもディフューザーを備えた二重構造により安定したガスシールドを確保し、狭所や複雑な場所での精密な溶接作業をサポートします。

FURICK CUP セラミックワイドノズル



広い口径と 2 重構造のディフューザー



#7～#19 の幅広いサイズを展開する大口径セラミックノズル。独自の二重構造により安定したガスシールドを実現し、さまざまなメーカーの TIG トーチに対応します。

T.I.G.溶接

MAGNA 277 T.I.G.

特殊ブロンズTIG棒

シリコンブロンズ、銅合金と亜鉛引き鋼、鉄、及びマリアブル鋳鉄のような鋳鉄ベースのあらゆる合金の修理にお薦めします。

引張強度：45.5kg/mm²
電流設定：DC-SP(AC)

MAGNA 303 T.I.G.

超高張力全鋼用ノンクラックTIG棒

あらゆる亀裂、接合、肉盛り、下盛りに最適です。機械加工可能です。

引張強度(溶接時)：84.4kg/mm² 硬度(溶接時)：22HRC
引張強度(加工硬化)：126kg/mm² 硬度(加工硬化)：44HRC
電流設定：DC-SP

MAGNA 305 T.I.G.

高炭素鋼、プラモールド金型等用ノンクラックTIG棒

シボ加工可能、機械加工性良好です。

引張強度：81kg/mm² 硬度(溶接時)：20~30HRC
電流設定：DC-SP

MAGNA 309 T.I.G.

バックパーージングガスの必要性がなく、完全貫通ルートを形成するよう設計されたユニークなフラックスコアTIGフィラーです。
ステンレス鋼、その他の鋼および異種鋼を溶接することができます。

引張強度：55.6kg/mm²
電流設定：DC-RP

MAGNA 480 T.I.G.

万能工具鋼用TIG棒

冷間/熱間問わずオールマイティに使用可能です。刃口肉盛り用。

硬度：58HRC
電流設定：DC-SP

MAGNA 506 T.I.G.

アルミダイキャスト及び広範囲のアルミニウム合金用の次世代の高強度TIG棒

溶着金属は、溶接時でも溶接後の熱処理状態でも高強度を提供するように特別に設計されています。

引張強度：24.6kg/mm²
電流設定：AC

MAGNA 8N12 T.I.G.

全ニッケル用万能TIG棒

超耐熱性で常温1,200℃に耐えられます。また極低温にも優れています。

引張強度：84.4kg/mm² 硬度(溶接時)：20HRC
引張強度(加工硬化)：106kg/mm² 硬度(加工硬化)：30HRC
電流設定：DC-SP

はんだ付け用合金

トーチ用

MAGNA 88C

ステンレス鋼用低温高強度はんだ

一般的なはんだよりも約5倍強く、食品産業や冷凍用途に最適です。銅合金、ニッケル合金、工具鋼、鋳鉄を接合することもできます。

引張強度：9.8kg/mm²
火力の種類：コテまたは炎

MAGNA 51

異種金属用低融点はんだ合金

亜鉛ダイカスト*アルミを含むホワイトメタルに最適
高強度はんだろう付けは、様々な異種金属の接合が可能
低温度での使用可能な優れた汎用性があります。

引張強度：12Kg/mm²
融点：179℃

溶接補助製品

MAGNA 940

緊急修復材(エポキシ系接着剤)

鋼鉄、銅、アルミニウム、鋳鉄、ステンレス鋼、亜鉛メッキ鋼、真鍮、クロムで出来た表面や部品に使用可能です。

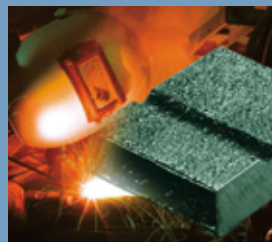
引張強度：5.8kg/mm² 耐熱：270~300℃

MAGNA 100

優れた面取り溶接棒

各種面取り、溝切り、ガウジングに最適な面取り用溶接棒。
溶接棒からの高速ガス流が溶融金属を吹き飛ばし、綺麗なカーブを残します。
切断や穿孔にも使用可能です。

電流設定：AC、DC-SP



ニッケル合金

アーク溶接用

MAGNA 8N12

超耐熱性/異種材料に対応可能なニッケル用万能溶接棒

最大1,205℃までの高温にも耐え、クラックの発生を防ぎます。優れた耐食性を提供し、50種類以上のニッケル合金及びその他全鋼鉄を溶接可能です。

引張強度：84.4kg/mm² 硬度(溶接時)：20HRC
引張強度(加工硬化)：106kg/mm² 硬度(加工硬化)：30HRC
電流設定：DC-RP

MAGNA ALLOY C

ハステロイ用ニッケルベース溶接棒

様々な腐食性媒体に対して優れた耐食性を提供します。非常に高温でも硬度を保持します。また金型鋼や工具鋼への肉盛りにも適しています。
溶着金属は機械加工が可能です。

引張強度：68.9kg/mm²
ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC)：220B
電流設定：AC、DC-RP

アルミニウム及び、 アルミニウム合金

アーク溶接用

MAGNA 505

アルミニウムとアルミニウム合金用高強度溶接棒

母材のアルミニウムよりも強度の高い溶接部を提供します。

引張強度：15.1kg/mm²
電流設定：DC-RP

トーチ用

MAGNA 55

あらゆる種類のアルミニウム用の万能合金

独特な2段階の融点範囲は、薄肉から厚肉、および肉盛りにも対応します。
TIG溶接でも使用可能です。

引張強度：18.3kg/mm²
炎の種類：中性還元焼成
TIG電流設定：AC

ハードフェイシング合金

アーク溶接用

MAGNA 400

クラッシャー用溶接棒

あらゆる種類の破碎機械に最大限の耐久性と容易な施工性を提供するよう品質設計されています。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC)：60RC
電流設定：AC、DC-SP

MAGNA 401

汎用ハードフェイシング用溶接棒

強靱なフェライト組織により、衝撃や摩耗に強いです。
一般的なハードフェイシング溶接棒より最大4倍以上の硬度があります。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC)：59RC
電流設定：AC、DC-RP

MAGNA 402

マンガン鋼用耐衝撃合金

極端なショック、負荷、衝撃に耐えます。
大型建設機械や、鉱山機械の肉盛りや接合に最適です。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC)
硬度(溶接時)187B 硬度(加工硬化)：473B
電流設定：AC、DC-RP

MAGNA 403

高応力摩耗用ハードフェイシング溶接棒

硬質カーバイドが含まれた密度の高いマトリックスを特徴とし、
高応力、低応力の両方の摩耗に耐えることができます。

ロックウェルC(RC)またはロックウェルA(RA)：58RC カーバイド硬度：93RA
電流設定：AC、DC-RP

MAGNA 404

過酷な摩耗用ハードフェイシング溶接棒

最も過酷な研削摩耗に耐えます。
一般的なハードフェイシング溶接棒に比べ、
30倍長持ちします。

ロックウェルC(RC)またはロックウェルA(RA)：67RC カーバイド硬度：93RA
電流設定：AC、DC-RP

MAGNA 405

機械加工 / 炎焼き入れ 可 超強靱肉盛り用溶接棒

耐摩耗性、耐圧縮性、耐衝撃性に優れた特殊溶接棒。多層盛りでの
溶接でもクラックが発生しません。溶着金属は機械加工が可能で、
焼き入れにより硬度を増加させることも可能です。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC)：30RC
フレームハード時：40~45RC
電流設定：AC、DC-SP

鋳鉄用合金

アーク溶接用

MAGNA 720

汚れや焼けた鋳鉄に優れた溶接棒

他の溶接棒では接合すら出来ない油、汚れ、
錆び、焼けが酷い鋳鉄を溶接するのに最適です。

引張強度：35.2kg/mm²
電流設定：AC、DC-RP

MAGNA 770

高強度で割れにくく、加工可能な鋳鉄用溶接棒

ほぼ全ての種類の鋳鉄において、完璧に機械加工可能な
溶接を提供します。予熱は必要ありません。

引張強度：40.8kg/mm²
電流設定：AC、DC-RP

MAGNA 777

鋳鉄用の新世代溶接棒

優れたツインコア設計により、ほぼすべての種類の鋳鉄に経済的に使用できます。
ハitekの「コントロールドブラスト」パルスアクションにより、溶接金属の転移前に
表面汚染物質を自動的に燃焼させます。完全に機械加工可能な溶接を提供します。

引張強度：46.9kg/mm²
電流設定：AC、DC-RP



トーチ用

MAGNA 75F

特殊フラックス被覆汎用ろう付け棒

優れた汎用性があり、鋳鉄を始めあらゆる金属の溶接が可能です。
限りなく密着した継手にも浸透しギャップや穴埋めに対応します。
全姿勢での塗布が簡単です。

引張強度：44.3kg/mm²
炎の種類：中性還元焼成

工具鋼用合金

アーク溶接用

MAGNA 480

汎用工具鋼用合金

ほぼ全ての工具鋼とダイス鋼を焼き入れ状態で溶接可能です。
熱処理無しで超硬質、超靱性溶接が可能です。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC)：58RC
電流設定：AC、DC-RP



スチール用合金

アーク溶接用

MAGNA 303 Gold

全鋼用超高張力ノンクラックフェライトバランス溶接棒

異種金属の溶接が可能で、一般的な溶接棒より20~25%長い溶接が可能です。溶接後のビードは機械加工可能です。

引張強度(溶接時) : 90kg/mm² 引張強度(加工硬化) : 130kg/mm²
ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 22~44RC
電流設定 : AC、DC-RP



MAGNA 305

高強度鋼用の超強靱溶接棒

T-1などの重量級鋼の溶接、高強度鋼の加工用で予熱無しでも優れた対クラック性を発揮します。

引張強度 : 81.6kg/mm²
ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 237B
電流設定 : AC、DC-RP

MAGNA 307

“マグナマティック”軟鋼用溶接棒

使いやすさを重視し、優れた溶接性があります。作業位置が悪く、困難な場所でも全姿勢で使用可能です。

引張強度 : 59kg/mm²
電流設定 : AC、DC-RPまたはDC-SP

MAGNA 393

ステンレス鋼用耐食性合金

縦向きを含む全姿勢で優れた溶接性を提供します。耐食性と耐熱性に優れます。

引張強度 : 60.5kg/mm²
電流設定 : AC、DC-RP

MAGNA 395

二相ステンレス鋼用超高強度溶接棒

腐食や応力腐食クラックに耐えるために優れた溶接強度を提供します。

塩水腐食に対して非常に優れた体制を発揮します。

引張強度 : 77.4kg/mm²
電流設定 : AC、DC-RP

トーチ用

MAGNA 33F

全鋼用超強力フラックス被覆ガスろう付け棒

最大59.5kg/mm²の驚異的な強度を提供します。非常に優れた流動性で銀ろうのように流れ、小さな隙間の接合部にも対応可能です。

引張強度 : 59.5kg/mm²
炎の種類 : 中性還元焼成