



ISO 9606-1による評価試験用

| | | | |
|-------|------|------|-----------|
| WPS番号 | A-2H | Date | 2015/11/1 |
| | | Rev. | 0 |

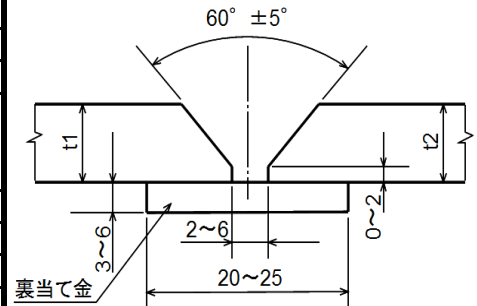
溶接施工要領書

ISO 15609-1

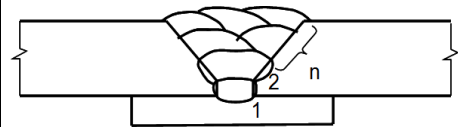
| | |
|---|----------------------------|
| 母材の種類 | SS400, SM400X, SN400X |
| 他方の母材の種類 | SS400, SM400X, SN400X |
| 母材の材料規格 | JIS G 3101, G 3106, G 3136 |
| 母材の区分 (ISO/TR15608 グループNo.) | P-1. 1 |
| 板厚または肉厚 (mm) | t1: 9 t2: 9 |
| 管の外径 (mm) | - |
| 溶接方法 (ISO 4063) | 被覆アーク(111) |
| 継手の種類 | 突合せ |
| 溶接姿勢 (ISO 6947) | 横向(PC) |
| 溶接材料の区分 (ISO 9606-1) | FM1 |
| 溶接材料の種類 (JIS Z 3211) | E43XX, E49XX |
| 単層または多層 | 多層 |
| シールドガス | - |
| フラックスのタイプ | - |
| ガウジング/グラインダ | あり(グラインダ) |
| 裏当て金 | あり(母材と同等の材質) |
| 予熱 | なし |
| 最高パス間温度(°C) | - |
| PWHT | なし |
| 補助的な要求: 溶接継手の全ての酸化物、汚れ、オイル、ペンキなどを洗浄すること | |

継手形状及び寸法

単位mm



積層方法



積層方法の例

溶接詳細

| | | |
|-------------------|--------------|------------------|
| パス数 | 1 | 2-n |
| 溶接方法 | 111 | 111 |
| 電流の種類(AC/DC) | AC または DC | AC または DC |
| 極性(+/-) | DC(+) | DC(+) |
| 溶接材料の種類 | E43XX, E49XX | |
| 溶接材料の寸法(直径 mm) | 3, 2, 4, 0 | 3, 2, 4, 0, 5, 0 |
| 溶接電流(A) | 50-210 | 50-260 |
| アーク電圧(V) | - | - |
| 溶接速度(cm/min) | - | - |
| 母材チップ間距離(mm) | - | - |
| 重ね代(mm) | - | - |
| 最大ウィービング幅(mm) | - | - |
| シールドガス流量(L/min) | - | - |
| ガスバックングの流量(L/min) | - | - |
| 入熱量(kJ/cm) | - | - |
| タングステン電極の径(mm) | - | - |
| タングステン電極の種類 | - | - |

作成者

(一社)日本溶接協会 CW委員会

“-”は、該当しない、若しくは規制(規定)しないを示す。