



# ISO 9606-1による評価試験用

WPS番号	C-2P	Date	2016/7/1
		Rev.	1

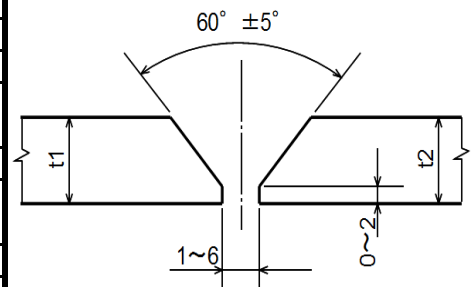
## 溶接施工要領書

ISO 15609-1

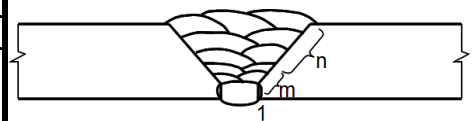
母材の種類	STPG370	
他方の母材の種類	STPG370	
母材の材料規格	JIS G 3454	
母材の区分 (ISO/TR15608 グループNo.)	P-1. 1	
板厚または肉厚 (mm)	t1	11
	t2	11
管の外径 (mm)	165	
溶接方法 (ISO 4063)	ティグ溶接(141) +被覆アーク(111)	
継手の種類	突合せ	
溶接姿勢 (ISO 6947)	鉛直・水平固定管 上進/下進(PC,PH/PJ)	
溶接材料の区分 (ISO 9606-1)	FM1	
溶接材料の種類 (JIS Z 3316,3211)	W49XX, E43XX, E49XX	
単層または多層	単層または多層	
シールドガス	アルゴンガス (JIS Z 3253)	
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	なし	
予熱	なし	
最高パス間温度(°C)	-	
PWHT	なし	

### 継手形状及び寸法

単位mm



### 積層方法



### 積層方法の例

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。  
 ティグ溶接は初層を含む下盛溶接に適用し、ティグ溶接の溶接金属の厚さは3~6mmとすること。残層は被覆アーク溶接を適用すること。

## 溶接詳細

パス数	1-m	(m+1)-n
溶接方法	141	111
電流の種類(AC/DC)	DC	DCまたはAC
極性(+/-)	(-)	DC(+)
溶接材料の種類	W49XX	E43XX, E49XX
溶接材料の寸法(直径 mm)	1.6-3.2	3.2-6.0
溶接電流(A)	30-250	50-320
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)	5-20	-
ガスバックアップの流量(L/min)	なし	-
入熱量(kJ/cm)	-	-
タングステン電極の径(mm)	2.0-3.2	-
タングステン電極の種類	JIS Z 3233	-

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。