



# ISO 9606-1による評価試験用

|       |      |      |          |
|-------|------|------|----------|
| WPS番号 | C-30 | Date | 2016/7/1 |
|       |      | Rev. | 1        |

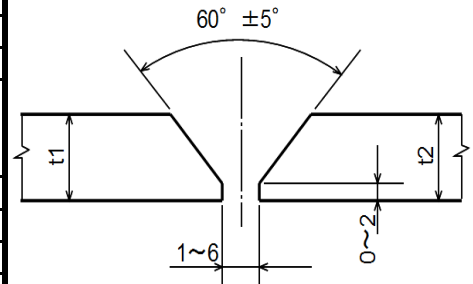
## 溶接施工要領書

ISO 15609-1

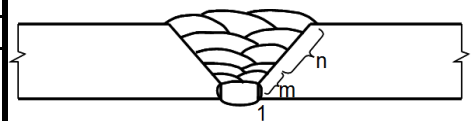
|                             |                             |    |
|-----------------------------|-----------------------------|----|
| 母材の種類                       | SS400, SM400X, SN400X       |    |
| 他方の母材の種類                    | SS400, SM400X, SN400X       |    |
| 母材の材料規格                     | JIS 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                          | 19 |
|                             | t2                          | 19 |
| 管の外径 (mm)                   | -                           |    |
| 溶接方法 (ISO 4063)             | ティグ溶接 (141)<br>+被覆アーク (111) |    |
| 継手の種類                       | 突合せ                         |    |
| 溶接姿勢 (ISO 6947)             | 上向 (PE)                     |    |
| 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3~9mm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       | -            |
| ガスバックングの流量 (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。