



ISO 9606-1による評価試験用

| | | | |
|-------|-----------|------|-----------|
| WPS番号 | SN-2F-135 | Date | 2015/11/1 |
| | | Rev. | 0 |

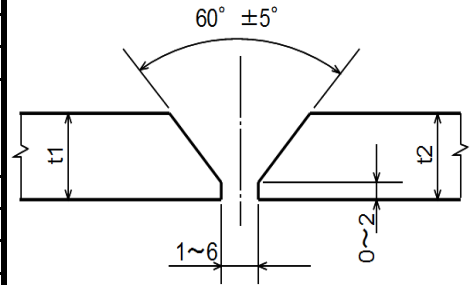
溶接施工要領書

ISO 15609-1

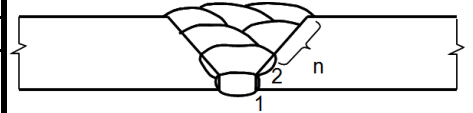
| | | |
|--|----------------------------|---|
| 母材の種類 | SS400, SM400X, SN400X | |
| 他方の母材の種類 | SS400, SM400X, SN400X | |
| 母材の材料規格 | JIS G 3101, G 3106, G 3136 | |
| 母材の区分 (ISO/TR15608 グループNo.) | P-1. 1 | |
| 板厚または肉厚 (mm) | t1 | 9 |
| | t2 | 9 |
| 管の外径 (mm) | - | |
| 溶接方法 (ISO 4063) | ソリッドワイヤ・マグ溶接 (135) | |
| 継手の種類 | 突合せ | |
| 溶接姿勢 (ISO 6947) | 下向 (PA) | |
| 溶接材料の区分 (ISO 9606-1) | FM1 | |
| 溶接材料の種類 (JIS Z 3312) | YGW XX | |
| 単層または多層 | 多層 | |
| シールドガス | マグガス (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 | |
| 溶滴移行モードは短絡移行を含む、全ての移行モードとする。 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 | 135 | 135 |
| 電流の種類 (AC/DC) | DC | DC |
| 極性 (+/-) | (+) | (+) |
| 溶接材料の種類 | YGW XX | |
| 溶接材料の寸法 (直径 mm) | 0.9-1.6 | 0.9-1.6 |
| 溶接電流 (A) | 50-500 | 50-500 |
| アーク電圧 (V) | 15-40 | 15-40 |
| 溶接速度 (cm/min) | - | - |
| 母材チップ間距離 (mm) | - | - |
| 重ね代 (mm) | - | - |
| 最大ウィーピング幅 (mm) | - | - |
| シールドガス流量 (L/min) | 10-30 | 10-30 |
| ガスバックアップの流量 (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。