

# 各種減肉加工した配管の水圧破壊試験 作業要領書

## 1. 目的

各種減肉加工した圧力容器を製作し、破裂試験を実施しその破裂圧力を把握することを目的とする。

## 2. 試験配管

材質：STPT370 シームレス管

配管サイズ

12B Sch40 500L (300A Sch40) : 3 本（予備含む）1 体は KMTL の引張試験用

4B SCh40 1000L (100A Sch40) : 5 本（予備含む）1 体は KMTL の引張試験用

配管は KMTL で手配する。

## 4. 減肉加工

### 4.1 矩形減肉試験体

12B Sch40 500L の配管 1 体に矩形減肉を施す。試験体の符号は試験体 A とする。

図 3 に試験体 A の矩形減肉の加工要領を示す。

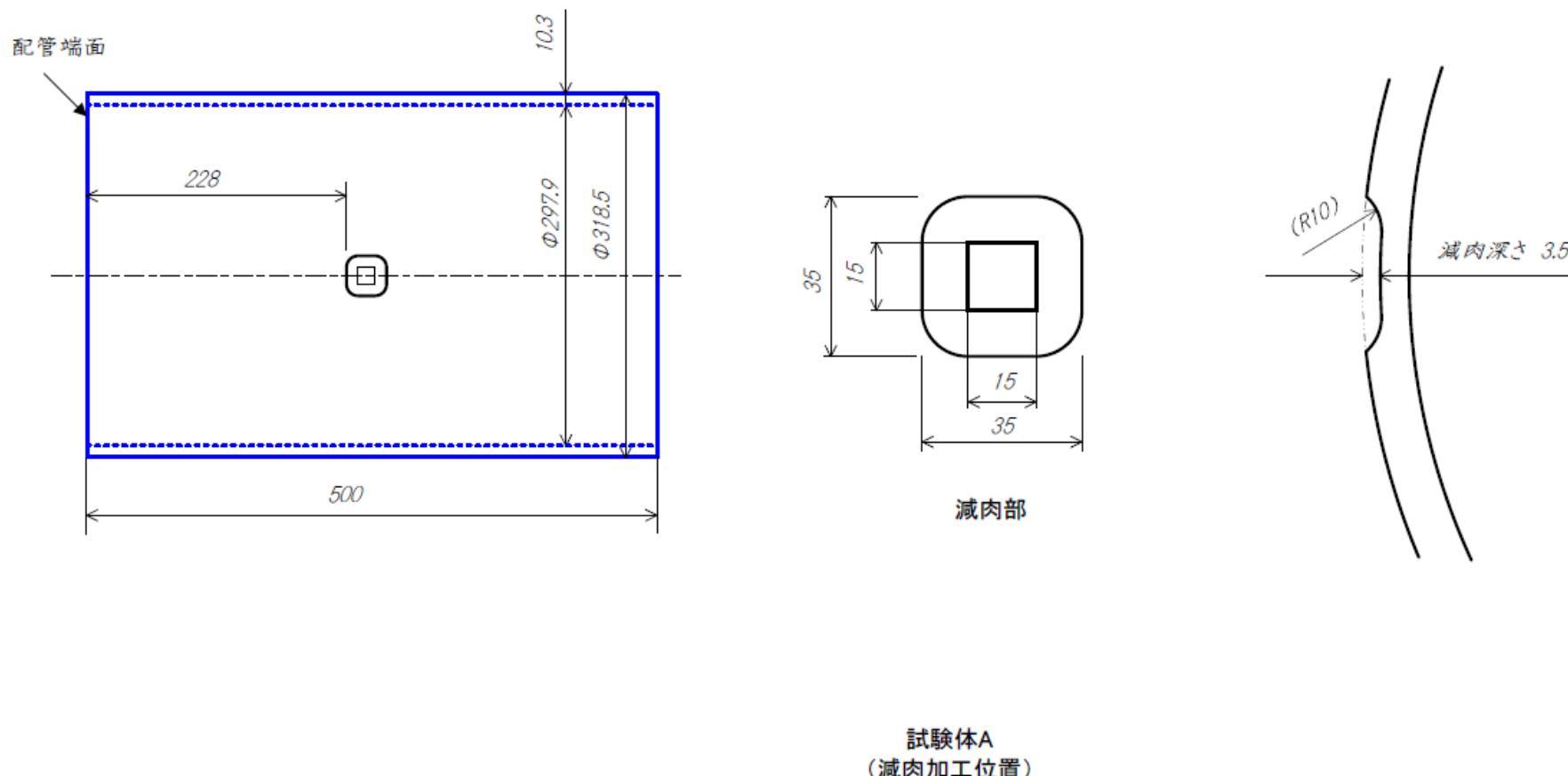
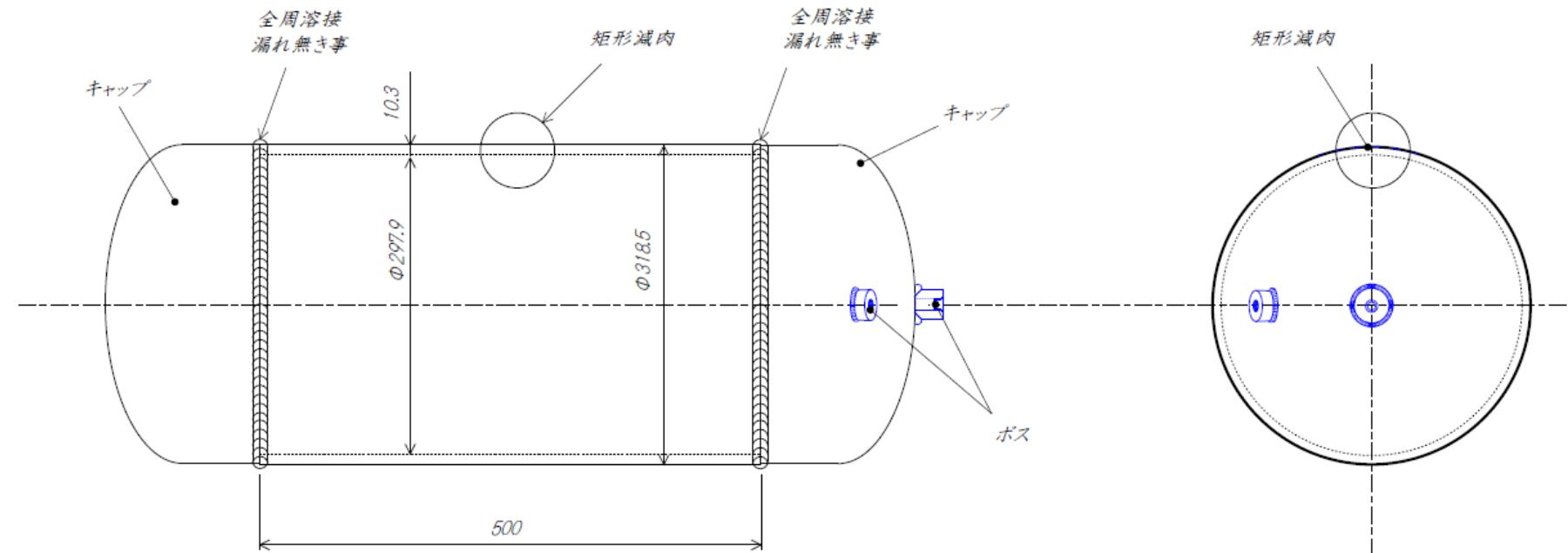


図 3 試験体 A の矩形減肉の加工要領

## 6. 試験体製作

- 溶接後の矩形減肉試験体の試験体 A の状況を図 8.1 に、模擬孔食試験体の試験体 B の状況を図 8.2 に示す。
- 試験体製作後に漏れが無いことを確認する事。



- 配管及びキャップは開先加工を施すこと。
- 全周溶接とし漏れ無き事。
- 矩形減肉の施工場所とボスの位置関係は注意すること。

図 8.1 矩形減肉試験体の試験体 A の状況