



# ISO 9606-1による評価試験用

WPS番号	SC-2Z-135	Date	2016/7/1
		Rev.	1

## 溶接施工要領書

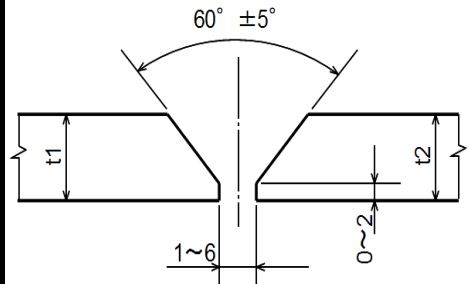
ISO 15609-1

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 t2
	11 11
管の外径 (mm)	165
溶接方法 (ISO 4063)	ティグ溶接 (141) +ソリッドワイヤ・マグ (135)
継手の種類	突合せ
溶接姿勢 (ISO 6947)	斜め45° 固定管 上進/下進 (H-L045/J-L045)
溶接材料の区分 (ISO 9606-1)	FM1
溶接材料の種類 (JIS Z 3316,3312)	W49XX, YGW XX
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), 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

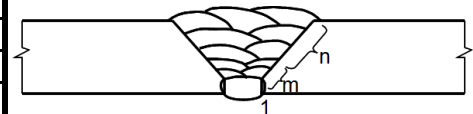
溶滴移行モードは短絡移行を含む、全ての移行モードとする。  
補助的な要求：溶接継手の全ての酸化物、汚れ、オイル、ペンキなどを洗浄すること。ティグ溶接は初層を含む下盛溶接に適用し、ティグ溶接の溶接金属の厚さは3~6mmとすること。残層はソリッドワイヤ・マグ溶接を適用すること。

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-m	(m+1)-n
溶接方法	141	135
電流の種類 (AC/DC)	DC	DC
極性 (+/-)	(-)	(+)
溶接材料の種類	W49XX	YGW XX
溶接材料の寸法 (直径 mm)	1.6-3.2	0.9-1.6
溶接電流 (A)	30-250	50-500
アーク電圧 (V)	-	15-40
溶接速度 (cm/min)	-	-
母材チップ間距離 (mm)	-	-
重ね代 (mm)	-	-
最大ウィービング幅 (mm)	-	-
シールドガス流量 (L/min)	5-20	10-30
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。