



# ISO 9606-1による評価試験用

WPS番号	T-1H	Date	2016/7/1
		Rev.	1

## 溶接施工要領書

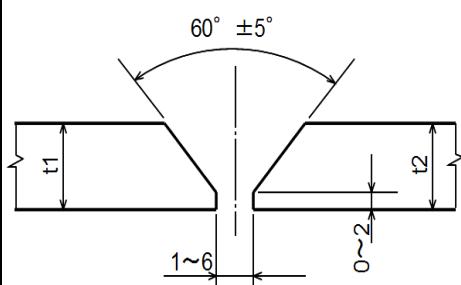
ISO 15609-1

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 3. 2 t2 3. 2
管の外径(mm)	—
溶接方法(ISO 4063)	ティグ溶接(141)
継手の種類	突合せ
溶接姿勢(ISO 6947)	横向(PC)
溶接材料の区分(ISO 9606-1)	FM1
溶接材料の種類(JIS Z 3316)	W49XX
単層または多層	多層
シールドガス	アルゴン(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

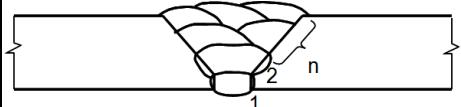
補助的な要求: 溶接継手の全ての酸化物、汚れ、オイル、ペンキなどを洗浄すること

### 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	141	141
電流の種類(AC/DC)	DC	DC
極性(+/-)	(-)	(-)
溶接材料の種類	W49XX	
溶接材料の寸法(直径 mm)	1. 6-3. 2	1. 6-3. 2
溶接電流(A)	30-250	30-250
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)	—	—
最大ウェービング幅(mm)	—	—
シールドガス流量(L/min)	5-20	5-20
ガスバッキングの流量(L/min)	なし	—
入熱量(kJ/cm)	—	—
タンクステン電極の径(mm)	2. 0-3. 2	2. 0-3. 2
タンクステン電極の種類	JIS Z 3233	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。