



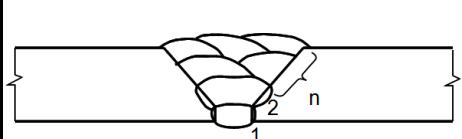
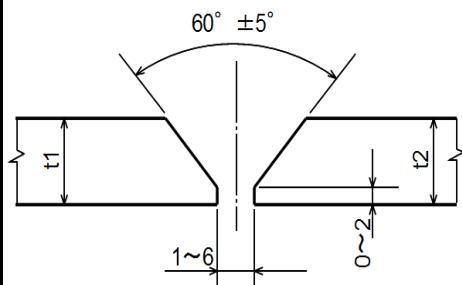
ISO 9606-1による評価試験用

WPS番号	T-1P	Date	2016/7/1
		Rev.	1

溶接施工要領書

ISO 15609-1

母材の種類	STPG370	継手形状及び寸法 単位mm
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 4. 9 t2 4. 9	
管の外径(mm)	114	
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)	鉛直・水平固定管 上進/下進(PC,PH/PJ)	
溶接材料の区分 (ISO 9606-1)	FM1	
溶接材料の種類 (JIS Z 3316)	W49XX	
单層または多層	多層	
シールドガス	アルゴン(JIS Z 3253)	
フラックスのタイプ	—	積層方法
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		



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)	—	—
最大ウィービング幅(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。