

仮付け溶接(タック溶接)に関して

はじめにお読みください

- I 開先加工・仮付け溶接ともに受験者本人が行うこと
- II 管の試験材については、必ず同じ番号の試験材を組にして使用すること
- III 仮付け溶接は、被覆アーク・半自動・ティグ溶接のいずれで行ってもよい
- IV 指定された位置(下記記載)に仮付け溶接をしてはならない
- V ストロングバックを使用する際は開先部分の仮付け溶接を省略してもよい

仮付け溶接(タック溶接)

(1)板の仮付け溶接

A 裏当て金を用いる板：表面から仮付けする場合は開先部分を避け試験材の両端(側面)と当て金を溶接してください。裏面から仮付けする場合の制限はありません。

B 裏当て金を用いない板：表面又は裏面に仮付けする場合は試験材の両端面から15mm以内に溶接してください。薄板試験材の場合のみ、両端面15mm以内の他に裏面中央部(左右5mmの範囲)に仮付けを行うことができます。

※A・Bともに角変形防止のため、逆ひずみ法やストロングバックの使用は可

(2)管の仮付け溶接

A 裏当て金を用いる管：表面から仮付けする場合は各姿勢の始末端部(3箇所)または、始末端部とその中間部(計6箇所)を溶接してください。裏面から仮付けする場合の制限はありません。

B 裏当て金を用いない管：薄肉管の場合は各姿勢の始末端部(2箇所)または、始末端部とその中間部(計4箇所)を溶接してください。中肉管・厚肉管の場合は各姿勢の始末端部(3箇所)または、始末端部とその中間部(計6箇所)を溶接してください。

※A・Bともに角変形防止のため、逆ひずみ法やストロングバックの使用は可

試験材の開先形状・条件等

手溶接(JIS Z 3801)単位：mm					
種目	裏あて	ベベル角度	ルート間隔	ルート面	寸法(約)
N-1・T-1	なし	45° 以下	任意	任意	3.2×150×125
A-2	あり	35° 以下	5以下	3以下	9.0×150×125
N-2・C-2	なし	35° 以下	任意	3以下	9.0×150×125
A-3	あり	35° 以下	10以下	3以下	19×150×125
N-3・C-3	なし	35° 以下	任意	3以下	19×150×125
N-1P・T-1P	なし	40° 以下	任意	任意	4.9×114.3×121
A-2P	あり	35° 以下	5以下	3以下	11×165.2×121
N-2P・C-2P	なし	35° 以下	任意	3以下	11×165.2×121
A-3P	あり	35° 以下	10以下	3以下	20×216.3×121
N-3P・C-3P	なし	35° 以下	任意	3以下	20×216.3×121
半自動溶接(JIS Z 3841)単位：mm					
種目	裏あて	ベベル角度	ルート間隔	ルート面	寸法(約)
SN-1	なし	45° 以下	任意	任意	3.2×200×125
SA-2・SS-2	あり	35° 以下	5以下	3以下	9.0×200×125
SN-2・SC-2	なし	35° 以下	任意	3以下	9.0×200×125
SA-3・SS-3	あり	35° 以下	10以下	3以下	19×200×125
SN-3・SC-3	なし	35° 以下	任意	3以下	19×200×125
SN-1P	なし	40° 以下	任意	任意	4.9×114.3×121
SA-2P・SS-2P	あり	35° 以下	5以下	3以下	11×165.2×121
SN-2P・SC-2P	なし	35° 以下	任意	3以下	11×165.2×121
SA-3P・SS-3P	あり	35° 以下	10以下	3以下	20×216.3×121
SN-3P・SC-3P	なし	35° 以下	任意	3以下	20×216.3×121
ステンレス鋼溶接(JIS Z 3821)単位：mm					
種目	裏あて	ベベル角度	ルート間隔	ルート面	寸法(約)
CN	なし	35° 以下	任意	3以下	9.0×150×100
CA	あり	35° 以下	5以下	3以下	9.0×150×100
CN-P・CN-PM	なし	35° 以下	任意	3以下	11×165.2×97
TN	なし	45° 以下	任意	任意	3.0×150×100
TN-P	なし	45° 以下	任意	任意	3.0×114.3×97
MN	なし	35° 以下	任意	3以下	9.0×200×100
MA	あり	35° 以下	5以下	3以下	9.0×200×100