

仮付溶接

1. 開先加工・仮付溶接ともに受験者本人が行うこと。
2. 仮付溶接は被覆アーク・半自動・ティグ溶接のいずれで行ってもよい。
3. 指定された位置以外に仮付溶接をしてはならない。
4. 管の試験材については同じ番号の試験材を組として、側面に記されている白線または黒線の位置を合わせて仮付すること。
5. ストロングバックを使用する際は開先部分の仮付溶接を省略してもよい。
6. 各試験材の仮付方法は下記の通りです。もしご不明な点がございましたら新潟県溶接協会（TEL 025-272-7311）までご連絡ください。

A. 裏当て金を用いる板

- a) 試験材の表面から仮付溶接する場合は、開先部分を避け試験材の両端（側面）と当て金を仮付する。
- b) 試験材の裏面から仮付溶接する場合は、特に制限しない。
- c) 角変形を防止するために、逆ひずみ法や試験材の裏面にストロングバックを使用してもよい。

B. 裏当て金を用いる管

- a) 試験材の表面から仮付溶接する場合、各姿勢の始端部と終端部の合計3ヶ所、又は各姿勢の始端部と終端部の3ヶ所の他に始端部と終端部の中間部に仮付してもよい。その場合の仮付箇所は合計6ヶ所となる。
- b) 試験材の裏面から仮付溶接する場合は、特に制限しない。

C. 裏当て金を用いない板

- a) 試験材の表面、又は裏面から仮付溶接する場合は試験材の両端から15mm以内に溶接する。
- b) 薄板試験材の場合は、試験材の両端面から15mm以内の他、裏面の中央部（中心から左右5mmの範囲内）に仮付してもよい。
- c) 角変形を防止するために、逆ひずみ法や試験材の裏面にストロングバックを使用してもよい。

D. 裏当て金を用いない管

- a) 薄肉管試験材の場合、各姿勢の始端部と終端部の合計2ヶ所、又は各姿勢の始端部と終端部の2ヶ所の他に始端部と終端部の中間部に仮付してもよい。その場合の仮付箇所は合計4ヶ所となる。
- b) 中肉管厚肉管の場合、各姿勢の始端部と終端部の合計3ヶ所、又は各姿勢の始端部と終端部の3ヶ所の他に始端部と終端部の中間部に仮付してもよい。その場合の仮付箇所は合計6ヶ所となる。
- c) 管の外面にストロングバックを使用してもよい。

開先形状

(1) 手溶接

	種目	裏あて	ベベル角度	ルート間隔	ルート面
板	N-1・T-1	なし	45° 以下	任意	1.6 mm以上
	A-2	あり	35° 以下	5 mm以下	3 mm以下
	N-2・C-2	なし	35° 以下	任意	3 mm以下
	A-3	あり	35° 以下	10 mm以下	3 mm以下
	N-3・C-3	なし	35° 以下	任意	3 mm以下
管	N-1P・T-1P	なし	40° 以下	任意	1.6 mm以上
	A-2P	あり	35° 以下	5 mm以下	3 mm以下
	N-2P・C-2P	なし	35° 以下	任意	3 mm以下
	A-3P	あり	35° 以下	10 mm以下	3 mm以下
	N-3P・C-3P	なし	35° 以下	任意	3 mm以下

(2) 半自動溶接

	種目	裏あて	ベベル角度	ルート間隔	ルート面
板	SN-1	なし	45° 以下	任意	1.6 mm以上
	SA-2・SS-2	あり	35° 以下	5 mm以下	3 mm以下
	SN-2・SC-2	なし	35° 以下	任意	3 mm以下
	SA-3・SS-3	あり	40° 以下	10 mm以下	3 mm以下
	SN-3・SC-3	なし	40° 以下	任意	3 mm以下
管	SN-1P	なし	40° 以下	任意	1.6 mm以上
	SA-2P・SS-2P	あり	35° 以下	5 mm以下	3 mm以下
	SN-2P・SC-2P	なし	35° 以下	任意	3 mm以下
	SA-3P・SS-3P	あり	40° 以下	10 mm以下	3 mm以下
	SN-3P・SC-3P	なし	40° 以下	任意	3 mm以下

(3) ステンレス鋼溶接

	種目	裏あて	ベベル角度	ルート間隔	ルート面
板	CN	なし	35° 以下	4 mm以下	4 mm以下
	CA	あり	35° 以下	5 mm以下	3 mm以下
管	CN-P・CN-PM	なし	35° 以下	4 mm以下	4 mm以下
板	TN	なし	45° 以下	4 mm以下	2 mm以下
管	TN-P	なし	45° 以下	4 mm以下	2 mm以下
板	MN	なし	35° 以下	4 mm以下	4 mm以下
	MA	あり	35° 以下	5 mm以下	3 mm以下