

10. すみ肉溶接

溶接上の注意は、手溶接(被覆アーク溶接)と半自動溶接の突合せ溶接と基本的に同じですが、これ以外に以下の点に注意して下さい。(図6、図7参照)

- 1) 裏当て金を用いる板の突合せ溶接と同様に仮付け溶接を行います。その際、試験材料の中央部みぞの幅が25mmになるようにしてください。また、仮付け溶接を終えた後は必ず評価員のチェックを受けて下さい。
- 2) すみ肉溶接は、中央部みぞの両側に1パスで指定された姿勢で溶接し、試験材のはし(端)からはし(端)まで同じ方向に溶接して下さい。また、脚長( $S_1 \sim S_4$ )は5.5mm以上8.5mm以下です。
- 3) 立向上進姿勢(V)の場合は、溶接中に上下の位置を変えてはいけません。(刻印(マーク)を右上)
- 4) すみ肉溶接を終えた後は、必ず評価員の

チェック(外観試験)を受けて下さい。その後合格となった場合には、すみ肉溶接と同一の溶接棒・溶接ワイヤで同一人が、水平すみ肉(H)の姿勢で充てん溶接(母材の表面まで)して下さい。なお、溶接後の角変形が5度を超えないように注意して下さい。

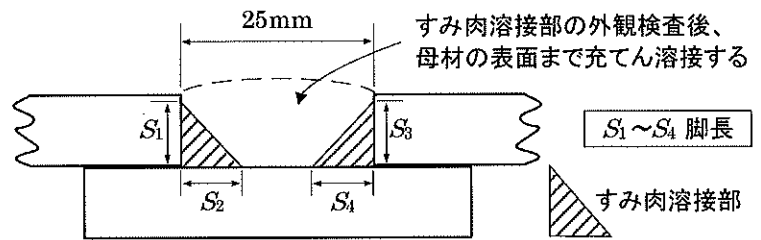


図6 すみ肉溶接の注意事項

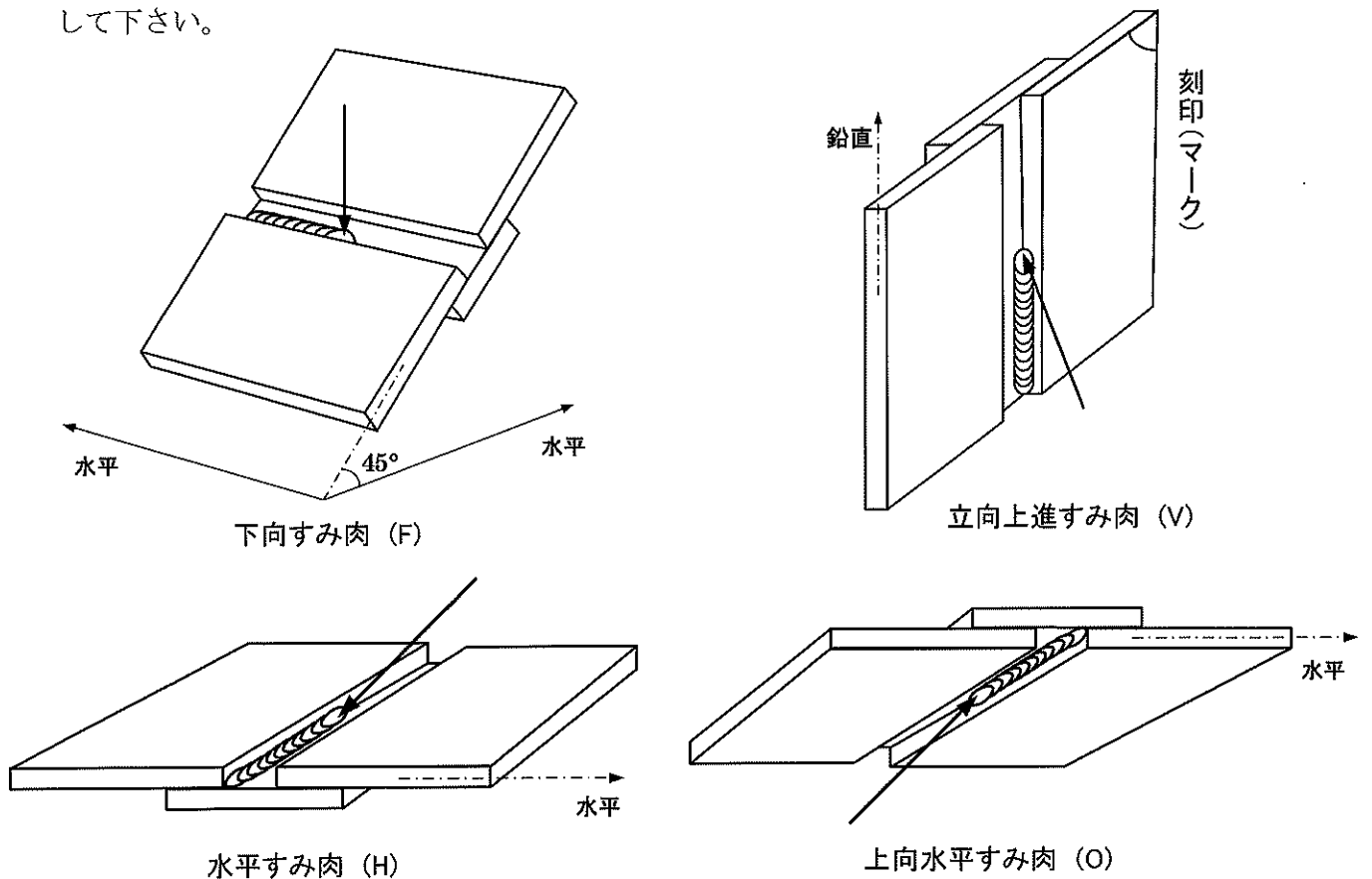


図7 すみ肉溶接の溶接姿勢