

<受験者のみなさんへ>

・・・これくらいは知っておきたい・・・ ★評価試験の概要・・・抜粋

◆◆ 外観試験が難しくなった ◆◆

★溶接姿勢について★

前後、左右いづれに溶接してもよい。

上向溶接 (O)
下向溶接 (F)

横向溶接 (H)

立向溶接 (V)

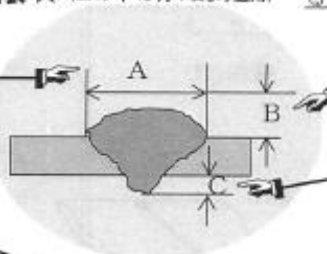
試験材の上下位置を変えてはならない
(黄色ペンキが上)
・溶接方向は左右どちらから行ってもよいが、最終層は同方向が望ましい。

試験材の上下位置を変えてはならない
(黄色ペンキが上)
※下向溶接をする時は、必ず申告すること。

★ビード外観の制限★ (2019年12月1日より適用)

<それぞれの数字を超えると不合格の対象となる>

ビード幅
薄板 12mm
中板 30mm
厚板 38mm



表ビード高さ
薄板 2mm
中板 5mm
厚板 7mm
裏波ビード高さ
薄板 3mm
中板 4mm
厚板 4mm

余盛

ビードの補修 最終ビード幅にご注意!
連続補修...○ 部分補修×



○アングカット・オーバーラップについて...

20mmを超えると、不合格の対象
補修方法は...

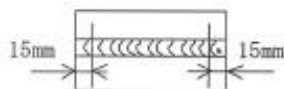
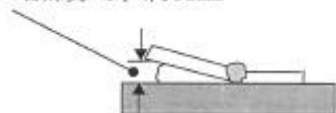
★始終端部の検査について(両側15mm)★

次の欠陥について検査します
規程の数を超えると不合格の対象

- ・開先の残存
- ・のど厚不足
- ・開口欠陥 (ビット・スラグ巻き込み)
- ・クレータ割れ

★溶接ひずみが、5度を
超えると不合格の対象
となります。

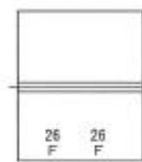
材料の端部分で、約11mm



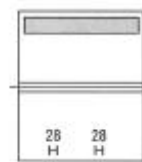
◆◆もっと詳しく知りたい方は「外観試験の合否判定指針一覧」をご覧ください◆◆

<参考> 試験片のタック溶接要領

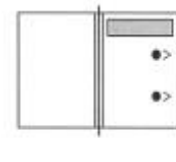
★材料の組み合わせ・・・間違ったら、やり直しです!



下向 (F)
上向 (O)



横向 (H)

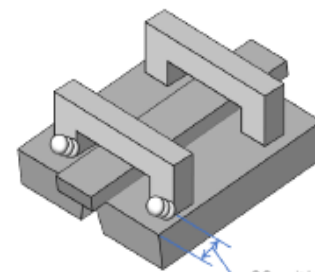
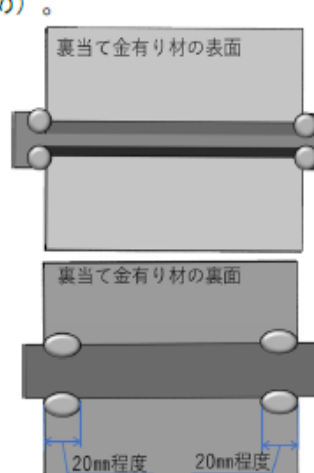


立向 (V)

黄色の
ペンキ
を上側に

裏当て金を用いる試験材の場合

- ①試験材料表面の両端部分で裏当て金をタック溶接してください。
- ②裏面のタック溶接については、両端面から20mm程度を目安としてください。
- ③ルート間隔は中板・中肉管裏当て金有りで5mm以内、厚板・厚肉管裏当て金有りで10mm以内です。
- ④ルート面は、3.0mm以下です。
- ⑤ストロングバックにより試験材を拘束する場合は、試験材両端面から30mm以内の位置に取り付けてください (タック溶接やグラインダでの研削で試験材の刻印が消えてしまうため)。



30mm以内
ルート面は3.0mm以下
ルート間隔は
中板・中肉管で5mm以内、
厚板・厚肉管で10mm以内

