

溶接材料のすみ肉溶接試験方法

正 誤 票

区分	位置	誤	正
本体	2.	ISO 5817 Welding — Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections	削除
	6.1	a) すみ肉溶接が完了した試験材を目視で観察して、溶接部に割れ、アングカット、オーバーラップ、スラグ巻き込み及び開口したポロシティがないことを確認する。	削除
		b) 事前に適切なゲージを用いて、…測定し、…確認する。	a) 事前に適切なゲージを用いて、…測定し、…確認する。
	6.3	b) すみ肉溶接の理論のど厚、 <u>すみ肉のサイズ</u> 、膨らみ、 <u>へこみ及び脚長</u> を、研磨・エッチングした面において 0.5 mm の精度で実測する。	b) すみ肉溶接の理論のど厚、 <u>すみ肉のサイズ</u> 、膨らみ、 <u>へこみ及び脚長の値</u> は、研磨・エッチングした面の実測値にそれぞれ最も近い 0.5 mm の整数倍とする。
	6.4	b) 試験材の破断面を観察して、検出された不完全部(imperfection)が表 1 の許容基準を満足していることを確認する。	削除
		c) 観察する破断面が…ときは、その試験…、再度の試験を実施する。	b) 観察する破断面が…ときは、その試験…、再度の試験を実施する。
		d) すみ肉溶接金属の…、次に示す方法…できる。 1) 図 3 の a) に示すように、…を補強する。 2) 図 3 の b) に示すように、…を変更する。 3) 図 3 の c) に示すように、…を入れる。 4) 試験板を…冷却する。	c) すみ肉溶接金属の…、次に示す方法…できる。 1) 図 3 の a) に示すように、…を補強する。 2) 図 3 の b) に示すように、…を変更する。 3) 図 3 の c) に示すように、…を入れる。 4) 試験板を…冷却する。
	表 1	表 1 破断面で許容される不完全部の大きさ	削除

平成 21 年 8 月 1 日作成