

軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接 フラックス入りワイヤ 解 説

訂 正 票

位置	誤				
解説表 2	適用鋼材の 引張強さ	ワイヤの種類 ^{c)}	溶接条件		(参考) 主なワイヤの種類
			入熱 ^{d)} kJ/cm	パス間温度 ℃	
	400 MPa 級	T490Tx-yCA-U, T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U, T550Tx-yMA-U	15～40	≦350	T490T1-1CA-U, T490T1-0CA-U, T490T15-1CA-U
			15～30	≦450	
	490 MPa 級	T490Tx-yCA-U, T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U, T550Tx-yMA-U	15～30	≦250	T550T15-1CA-U
			15～40	≦350	
	520 MPa 級	T550Tx-yCA-U, T550Tx-yMA-U	15～30	≦250	
	注 ^{a)} 社団法人日本建築学会 鉄骨工事運営委員会のデータに基づく。 b) ロボット溶接には、適用しない。 c) Tx：使用特性の記号：T1, T5 又は T15 y：適用溶接姿勢の記号：0（下向及び水平すみ肉）又は 1（全姿勢） 記号 A は、AP であっても溶接のままで性能が確保されるので、構わない。 d) 中間層の入熱は、平均値とする。				
	正				
		適用鋼材の 引張強さ	ワイヤの種類 ^{c)}	溶接条件	
入熱 ^{d)} kJ/cm				パス間温度 ℃	
400 MPa 級		T490Tx-yCA-U, T490Tx-yMA-U, T49J0Tx-yCA-U, T49J0Tx-yMA-U, T550Tx-yCA-U, T550Tx-yMA-U	15～40	≦350	T49J0T1-1CA-U, T49J0T1-0CA-U, T49J0T15-1CA-U
			15～30	≦450	
490 MPa 級		T490Tx-yCA-U, T490Tx-yMA-U, T49J0Tx-yCA-U, T49J0Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U, T550Tx-yMA-U	15～30	≦250	T550T15-1CA-U
			15～40	≦350	
520 MPa 級		T550Tx-yCA-U, T550Tx-yMA-U	15～30	≦250	
注 ^{a)} 社団法人日本建築学会 鉄骨工事運営委員会のデータに基づく。 b) ロボット溶接には、適用しない。 c) Tx：使用特性の記号：T1, T5 又は T15 y：適用溶接姿勢の記号：0（下向及び水平すみ肉）又は 1（全姿勢） 記号 A は、AP であっても溶接のままで性能が確保されるので、構わない。 d) 中間層の入熱は、平均値とする。					

訂正票とは，規格本体以外（解説ほか）に対する正誤を表します。

平成 28 年 1 月 1 日作成