

WES 2024 : 1990

WES

鋼板の T 及び角溶接継手の超音波探傷試験方法 並びに試験結果の等級分類方法

Method of Ultrasonic Testing and Classification of Test Results
for T-type and Corner-type Welds of Steel Plates

WES 2024 : 1990

平成 2 年 9 月 1 日 制定

社団法人 日本溶接協会

The Japan Welding Engineering Society

WES 2024（鋼板のT及び角溶接継手の超音波探傷試験方法並びに試験結果の等級分類方法）

原案作成委員会 構成表

	氏 名	所 属
(委員 長)	稲 垣 道 夫	財団法人日本溶接技術センター
	荒 川 敬 弘	石川島播磨重工業株式会社技術研究所
	裏 垣 博	大阪大学工学部生産加工工学科
	江 端 誠	三井造船株式会社新素材事業室
	大 岡 紀 一	日本原子力研究所大洗研究所
	寺 田 幸 博	日立造船株式会社技術研究所
	富 田 真 己	職業訓練大学校溶接科
	中 村 和 夫	非破壊検査株式会社技術開発本部
	迫 田 豪	日本工業検査株式会社技術部
	平 山 一 男	大阪大学工学部生産加工工学科
	廣 瀬 貞 雄	大阪大学工学部生産加工工学科
	松 山 格	東京都立工業技術センター金属部
	三 好 滋	財団法人発電設備技術検査協会鶴見試験センター
	横 野 泰 和	非破壊検査株式会社技術開発本部
	横 山 計 次	株式会社酒井鉄工所技術部
(事 務 局)	渡 辺 竹 春	高圧ガス保安協会
	上 原 昇	社団法人日本溶接協会

協会規格を他書へ転載する場合のご注意

本規格の内容の一部又は全部を他書に転載する場合には、当協会の許諾を得るか、又は本規格からの転載であることを明示してください。このような処置がとられないと、著作権及び出版権の侵害となります。

制定年月日 : 平成2年9月1日

原案作成委員会 : 社団法人日本溶接協会 規格委員会 WNS 委員会

審議委員会 : 社団法人日本溶接協会 規格委員会 (委員長: 稲垣道夫)

この規格についてのご意見又はご質問は、社団法人日本溶接協会業務部(〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町1-11 産報佐久間ビル9階)にご連絡ください。

日本溶接協会規格

鋼板の T 及び角溶接継手の超音波探傷試験方法 並びに試験結果の等級分類方法

Method of Ultrasonic Testing and Classification of Test Results for T-type and Corner-type Welds of Steel Plates

1. 適用範囲 この規格は、厚さ 6mm 以上のフェライト系鋼板の完全溶込み T 及び角溶接継手に対して、パルス反射法による基本表示の探傷器を使用して行う超音波探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法について規定する。

2. 一般事項

2.1 目的 この規格の目的は、試験の対象となる溶接継手に存在する欠陥の検出とその分類、寸法と位置の決定及び等級分類とする。

2.2 探傷方法 溶接継手の探傷方法は、原則として、**図 1** に示す開先加工をする部材（以下、I 材という）からの斜角探傷と開先加工をしない部材（以下、II 材という）からの垂直探傷を併用する。なお、必要に応じて II 材からの斜角探傷を実施する場合は、当事者間の協議によるものとする。

さらに、横方向欠陥（高張力鋼溶接継手などの横割れ）を検出する場合には、溶接線上走査又は斜め平行走査（以下、横方向欠陥に対する一探触子法という）を併用する。

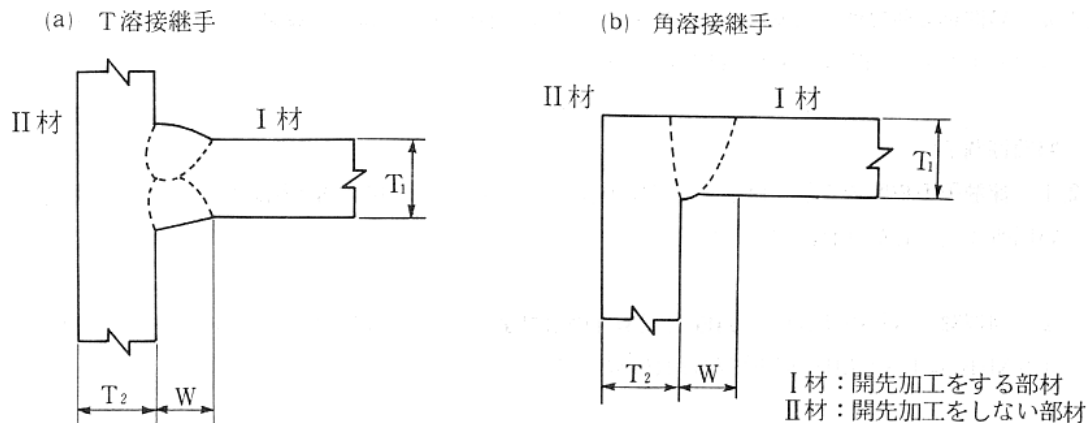


図 1 試験対象となる溶接継手

引用規格：JIS G 0801	圧力容器用鋼板の超音波探傷検査
JIS Z 2344	金属材料のパルス反射法による超音波探傷試験方法通則
JIS Z 2345	超音波探傷用標準試験片
JIS Z 3060	鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法
WES 2021	鋼板の突合せ溶接継手の超音波斜角探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法
NDIS 0601	非破壊検査技術者技量認定規程