

高圧ガス保安法に基づく溶接施工法リスト

溶接施工法番号一覧表

整理番号 確認項目の区分	M溶施-01	M溶施-02	M溶施-03	M溶施-04	M溶施-06	M溶施-07
溶接方法	T Tig溶接	T+A Tig溶接+被覆7-7溶接	T Tig溶接	T Tig溶接	T Tig溶接	T Tig溶接
材質	SUS304TPS	STPG370S	SUS304TPS	STPL450	STPG370S	STPL450
P-No. (Gr.)	P-8A+P-8A	P-1+P-1	P-8A+P-8A	P-9B+P-9B	P-1+P-1	P-9B+P-9B
溶接棒(溶加棒)	TGS-308L	TGS-50LB-52	TGS-308L	TGS-3N	TGS-50	TGS-3N
規格	Y308L	YGT-50D5016	Y308L	-	YGT-50	-
予熱	無し	無し	無し	100℃	無し	100℃
溶接後熱処理	無し	無し	無し	無し	無し	無し
シールドガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス
表面からのガス保護	アルゴンガス	無し	アルゴンガス	無し	無し	無し
パス間温度	200℃	-	200℃	100℃	100℃	100℃
試験材の厚さ(mm)	11.0	11.0	3.0	4.5	6.0	11.0
板厚有効範囲(mm)	5.0~22.0	5.0~22.0	1.5~6.0	2.25~9.0	1.5~12.0	11.0~22.0
入熱量(kj/cm)	-	-	-	30	30	30
衝撃試験	-	-	-	-100℃	-	-100℃
整理番号	05KHK大溶-4517	05KHK大溶-4518	05KHK大溶-4579	06KHK大溶-0087	07KHK大溶-0089	07KHK大溶-0117
認可年月日	平成18年2月13日	平成18年2月13日	平成18年5月22日	平成19年12月20日	平成19年12月20日	平成20年2月18日
備考						