

# 溶接施工法リスト



整理番号 溶接方法	No.1	No.2	No.3	No.4	No.5					
溶接方法	T	T <sub>F</sub> +A	T <sub>B</sub>	T	T <sub>B</sub>					
母材	P-1+P-1	P-1+P-1	P-1+P-1	P-5-1+P-5-1	P-5-1+P-5-1					
溶接棒	—	F-4	—	—	—					
溶接金属	—	A-1	—	—	—					
予熱	行わない	行わない	行わない	150℃以上	150℃以上					
溶接後熱処理	行わない	行わない	行わない	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持					
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					
裏面からのガス保護	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない					
溶加材	R-1	R-1	R-1	R-4-1	R-4-1					
ウェルドインサート	使用しない	使用しない	—	使用しない	—					
電極	—	—	—	—	—					
心線	—	—	—	—	—					
溶接機	—	—	—	—	—					
母材厚さ	32.0mm以下	32.0mm以下	32.0mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下					
衝撃試験	—	—	—	—	—					
試験材	16.0mm	16.0mm	16.0mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm					
申請番号	M-施-2018-1	M-施-2018-1	M-施-2018-2	M-施-2018-2	M-施-2018-2					
認証日	2018年12月25日	2018年12月25日	2019年5月8日	2019年5月8日	2019年5月8日					
認証書番号	626320180031-1	626320180031-2	626320180052-1	626320180052-2	626320180052-3					