

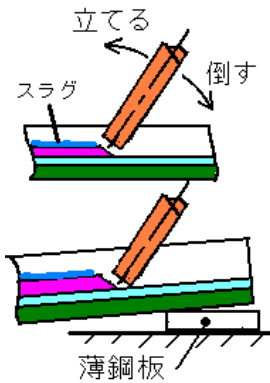
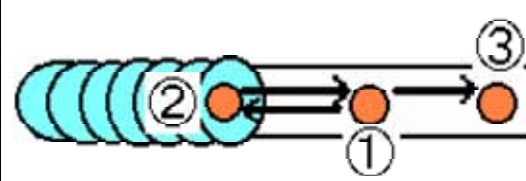
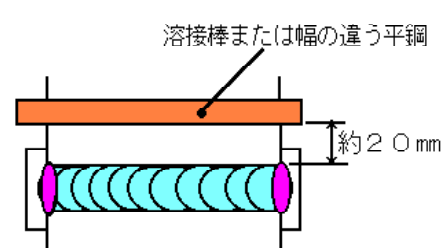
こ ん な 時 ど う す る

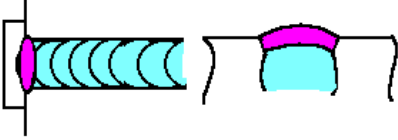
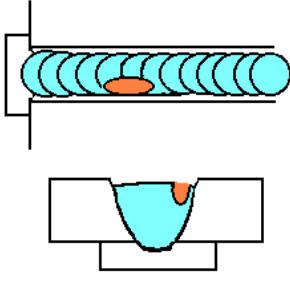
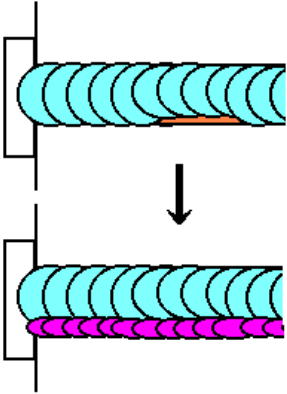
異常の状態と対策

<溶接の前に・・・・・・>

異常の状態	対策
アークが発生しない、またはすぐ切れる。 アークが不安定である。	<ul style="list-style-type: none"> ・電源・アースの確認 ・作業台のスラグなどの除去 ・溶接棒の被覆状態の確認

<溶接作業中に・・・・・・>

異常の状態	対策
スラグが溶接棒にまとわりつく、あるいは溶接棒に寄ってこない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接電流値を再確認する。 ・スラグがまとわりつく場合は溶接棒をわずかに進行方向に倒し、アーク長を長くする。 ・スラグが寄らない場合は溶接棒を立て気味にしアーク長を短くする。 ・それでも直らないときは、作業台の水平を確認し、水平調整ができない場合は試験材の片側に薄鋼板を1枚差し込みスラグの流れを調整する。
アークが途中で切れた。 	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接棒を素早く押しつけるようにしてアークを発生する。 ・完全にアークが切れた場合、捨て板でアークを発生し溶接電流値を再確認する。 ・クレータ部のみスラグを取り除き、でアークを発生しとすみやかに折り返してビードを継ぐ。
最終層前のビードが試験材表面とほぼ同じ高さになった。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ビードと平行に【ガイド】となるものを約20mm程度離して置き、それを目安に溶接する。 用意しておくの良いもの。 <ul style="list-style-type: none"> ・溶接棒 ・試験材と幅の違う平鋼

異常の状態	対策
<p>ビードの始・終端の溶着金属が垂れ下がってしまった。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 始・終端部にアークを断続して溶着金属を盛り【かべ】をつくる。 ・ 溶接電流値を再確認する。
<p>最終層前のビードにスラグ巻き込みが発生し穴ができた。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 溶接電流値を再確認する。 ・ 穴の中のスラグを完全に除去し、少し高めの電流で補修する。 <p>仮付けに使用した溶接棒を用いると比較的作業が行いやすい。</p>
<p>最終層の溶接で、アンダカット・オーバーラップが一部残ってしまった。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 溶接電流値を再確認する。 ・ 電流値が正しければ・・・ アンダカットはアークを短く オーバーラップはアークをやや長めにして最終層溶接ビードの止端を良く見ながら 【ストリングかスモールウィーピング】で溶接する。 ・ 原則的には、試験材の全長を溶接する。但し、評価員の指示があればこの限りではない。