

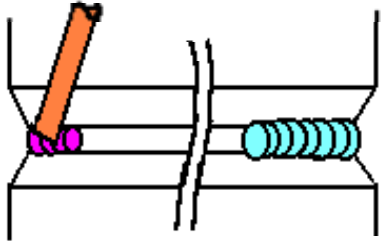
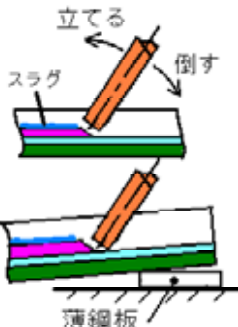
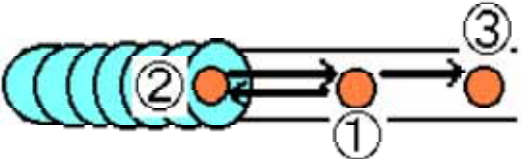
こんな時どうする

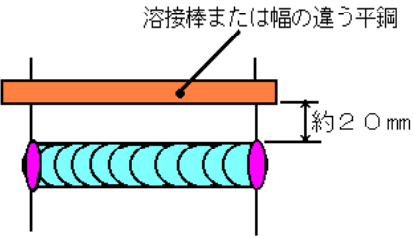
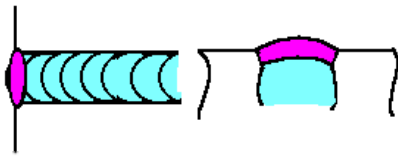
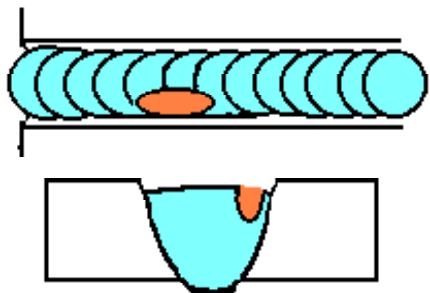
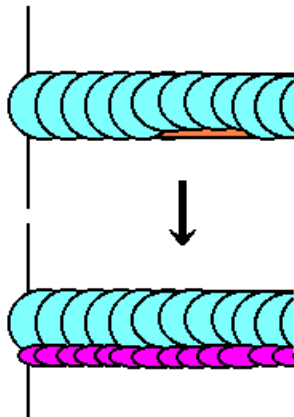
異常の状態と対策

<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"> <li>・電源・アースの確認</li> <li>・作業台のスラグなどの除去</li> <li>・溶接棒の被覆状態の確認</li> </ul>

<溶接作業中に・・・・・・>

異常の状態	対策
1層目の途中で、アークが切れた。 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・裏波の状態を確認し、試験材を180°回転させスタートする。</li> <li>【溶接棒は新しいものに取り替える】</li> <li>・裏波が出ていればそのままの電流値で、出ていなければ【5～10A】上げる。</li> </ul>
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"> <li>・溶接電流値を再確認する。</li> <li>・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。</li> <li>・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。</li> <li>・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。</li> </ul>
アークが途中で切れた。 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・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を再確認する。</li> <li>・クレータ部のみスラグを取り除き、すみやかに折り返してビードを継ぐ。</li> </ul>

異常の状態	対策
<p>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。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> </ul> <p>用意しておくの良いもの。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>溶接棒</li> <li>試験材と幅の違う平鋼</li> </ul>
<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"> <li>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。</li> <li>溶接電流値を再確認する。</li> </ul>
<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"> <li>溶接電流値を再確認する。</li> <li>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。</li> </ul> <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"> <li>溶接電流値を再確認する。</li> <li>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</li> </ul> <p>【ストリングかスモールウィーピング】で溶接する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>原則的には、試験材の全長を溶接する。但し、検定委員の指示があればこの限りではない。</li> </ul>