

被覆アーク・立向きV形突合せ溶接（裏当て金なし）

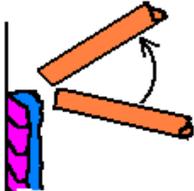
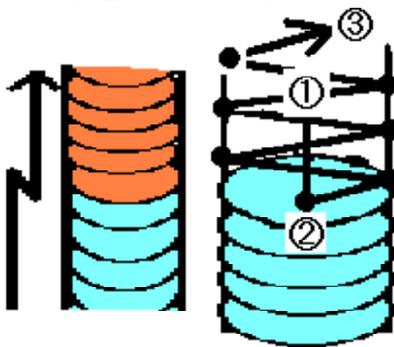
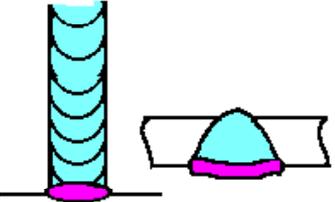
こ ん な 時 だ う す る

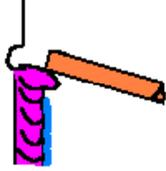
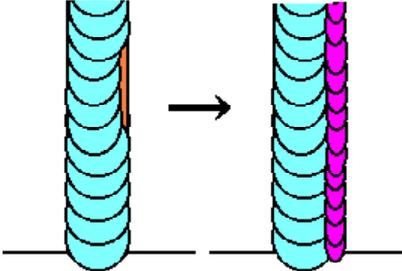
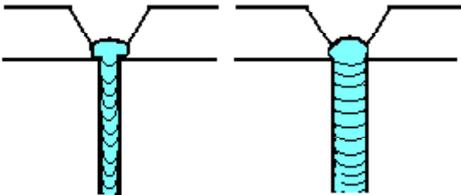
異常の状態と対策

<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>・作業台と取付ジグの接続状態の確認</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
スラグが溶融池の中央に集中し、溶接棒にまとわりつく。 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・手元をわずかに持ち上げ、アークを下へ向ける。</li> </ul>
アークが途中で切れた。 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・瞬時であれば・・・ 溶接棒を素早く押しつけるようにしてアークを発生させ、若干もとに戻り、溶接を継続する。</li> <li>・完全に切れたときは・・・ 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。  クレータ上方10～20mm クレータ中央部よりやや下側  ウィーピングは から始める。 &lt;クレータ内でのウィーピング運棒は ゆっくり行う。&gt;</li> </ul>
ビード始端の溶着金属が垂れ下がる。 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・一振幅ごとにアークを断続して発生させ始端部に溶着金属を盛り【土台】をつくる。</li> </ul>

異常の状態	対策
<p>ビード終端の溶着金属が垂れ下がる。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• アーク長を極力短くして、断続的に発生させながらウィーピングで前進する。</li> <li>• 溶接電流値を再確認する。</li> </ul>
<p>ビードの波形が粗く、外観が凸形状になった。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• アークを短く一定に保ち、ビード幅の中央部は極力早く運棒し、両端は確実に止め細かなピッチで溶接する。</li> </ul>
<p>最終層の溶接で、アンダカットが一部残ってしまった。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 溶接棒は【 3 . 2 mm】を使用し、【 8 0 ~ 9 0 A】の電流値で、最終層溶接ビードの止端部を良く見ながら、 【スモールウィーピング】 で溶接する。</li> <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>
<p>1層目の裏波ビードが出ない。</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 原因として・・・ 溶接電流が低い ルート間隔が不適當 アーク長が長い 前進の運棒速度が速い 溶接棒の保持角度が悪い</li> </ul> <p>等が考えられ、もう一度溶接条件を再確認する。</p>