

電気事業法（第112条第1項）溶接施工法

整理番号	1	2	3	4	5	6	7	8	9
溶接方法	Ao	A	A+J	T	T _F +A	T+A	A	A	A+J
母材	P-1+P-1 SS400	P-1+P-1 SS400	P-1+P-1 SS400	P-1+P-1 SS400	P-1+P-1 SS400	P-1+P-1 SS400	P-1+P-8 S400+SUS304	P-8+P-8 SUS304	P-1+P-1 SS400
溶接棒	F-4 Ao LB-52U A LB-26	F-4 LB-26	F-4 LB-26	——	F-4 LB-47	F-4 LB-47	F-5 NCF-09	F-5 NCF-08	F-4 LB-47
溶接金属	A-1	A-1	A-1	——	A-1	A-1	A-7	A-7	A-1
予熱	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない
溶接後熱処理	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	595℃以上 技術基準の解釈に規定 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	——	——	——
裏面からのガス保護	——	——	——	行わない	行わない	行わない	——	——	——
溶加材	——	——	——	R-1 TGS-50	R-1 TGS-50	R-1 TGS-50	——	——	——
ウエルドインサート	——	——	——	使用しない	使用しない	使用しない	——	——	——
電極	——	——	1	——	——	——	——	——	1
フラックス	——	——	G60	——	——	——	——	——	G-60
心線	——	——	US-36	——	——	——	——	——	E-1 US-36
溶接機	——	——	サブマージトアーク	——	——	——	——	——	サブマージトアーク
層	——	——	多層	——	——	——	——	——	J：1層
母材の厚さ	32 mm以下	32 mm以下	32 mm以下	32 mm以下	32 mm以下	32 mm以下	18 mm以下	18 mm以下	32 mm以下
ノズル	——	——	——	——	——	——	——	——	——
電極及び電流	——	——	——	——	——	——	——	——	——
揺動	——	——	——	——	——	——	——	——	——
あて金	——	——	——	——	——	——	——	——	——
リガメントの幅	——	——	——	——	——	——	——	——	——
衝撃試験	——	——	——	——	——	——	——	——	——
試験材	——	——	——	——	——	——	9 mm	9 mm	16 mm

溶接施工法確認事項の区分