

第17 溶接施工方法確認試験要領

危険物告示第4条の21の2第1項中「これに準ずるもの」とは下記のとおりとする。

1 鋼板の厚さ

(1) 突合せ継手

試験材の厚さに応じ、次表に定める厚さを区分とする。

なお、板厚が異なる場合は、薄い方の板の厚さによる。

試験材の厚さ(mm)	鋼板の厚さ
10mm未満	3.2mm以上で試験材の厚さの2倍以下*
10mm以上	4.5mm以上で試験材の厚さの2倍以下*

※各ビードの厚さが13ミリメートルを超える場合、試験材の厚さの1.1倍以下

(2) 重ねすみ肉継手

試験材の厚さの組合せを区分とする。

なお、鋼板の板厚が異なる場合は薄い方の板の厚さによる。

(3) T継手

アニュラ板又は底板用試験材の厚さを12ミリメートル以下、12ミリメートルを超え15ミリメートル以下、15ミリメートルを超え18ミリメートル以下、18ミリメートルを超え21ミリメートル以下、21ミリメートルを超えるものに区分し、これに応じてアニュラ板又は底板の鋼板の厚さを同様の区分とする。

2 鋼板の種類

鋼板の種類区分は次表による。

なお、材料規格には同等以上の機械的性質及び溶接性を有する材料を含むものとし、2以上の鋼板の種類を使用する場合は、その組合せを1区分とする。

種類	材料規格
軟鋼	SS400, SM400, SMA400, SPV235
高張力鋼で引張強さが490N/mm ² 級のもの	SM490, SMA490, SM520, SPV315, SPV355, SM490Y,
高張力鋼で引張強さが590N/mm ² 級のもの	SM570, SMA570, SPV450, SPV490, SM570Q, SMA570Q, SPV450Q, SPV490Q

オーステナイト系ステンレス鋼	SUS304, SUS316
----------------	----------------

3 被覆アーク溶接棒

被覆アーク溶接棒の区分は以下のとおりとする。これ以外のものについては、溶接棒の種類ごとに区分する。

なお、2種類以上の溶接棒を併用する場合は、その組合せを1区分とする。

- ・低水素系以外の被覆アーク溶接棒で、軟鋼及び490N/mm²級鋼に用いるもの
- ・低水素系の被覆アーク溶接棒で、軟鋼及び490N/mm²級鋼に用いるもの
- ・低水素系の被覆アーク溶接棒で、590N/mm²級鋼に用いるもの
- ・オーステナイト系ステンレス鋼の溶着金属が得られる被覆アーク溶接棒

4 フラックス

フラックスの種類ごとに区分とする。

5 溶接ワイヤ

溶接用ワイヤの区分は以下のとおりとする。これ以外のものについては、溶接用ワイヤ及びティグ溶接棒の規格、種類及び成分の組合せによる区分とする。

なお、2種類以上の溶接用ワイヤを併用する場合は、その組合せを1区分とする。

- ・軟鋼及び490N/mm²鋼に用いる溶接ワイヤ及びティグ溶加材
- ・590N/mm²鋼に用いる溶接ワイヤ及びティグ溶加材
- ・オーステナイト系ステンレス鋼の溶着金属が得られる溶接ワイヤ又はティグ溶加材

サブマージアーク溶接ワイヤの区分は以下のとおりとする。

- ・軟鋼及び490N/mm²鋼に用いる溶接ワイヤ
- ・590N/mm²鋼に用いる溶接ワイヤ
- ・オーステナイト系ステンレス鋼の溶着金属が得られる溶接ワイヤ

6 溶接姿勢

溶接姿勢の区分は、下向き、横向き及び立向きとする。

7 溶接方法

次表に示す溶接方法の種類ごと、又はその組合せにより区分とする。

なお、エレクトロガスアーク溶接、エレクトロスラグ溶接などはそれぞれ1区分とする。

種 類	備 考
被覆アーク溶接	手 動
サブマージアーク溶接	自 動
ティグ溶接	手 動
ミグ溶接	半 自 動
マグ溶接 (炭酸ガス溶接を含む)	半 自 動
自動アーク溶接	上記の溶接方法の内で自動で行うもの

8 予熱

予熱は、それを行うか行わないかにより区分とする。また、予熱を行う場合は、その温度の下限を区分とする。

9 溶接後熱処理

溶接後熱処理の区分は、それを行うか行わないかにより区分とする。

また、溶接後熱処理を行う場合は保持温度の下限と最低保持時間の組合せにより区分とする。

10 シールドガス

シールドガスの区分は、その種類ごとに区分とする。

なお、2以上のガスを混合する場合には、その組合せごとに1区分とする。

11 裏面からのガス保護

裏面からのガス保護の区分は、それを行うか行わないかにより区分とする。

12 電極

電極の区分は、単極又は多極とする。

13 層盛り

多層盛りと一層盛りにより区分とする。