


欠陥名称	No. 1 - 2	解説	 <p>ビードまたは、その熱影響部などに発生するビードの方向にほぼ直角な割れ、主に鋳鉄、高炭素鋼の溶接時にみられる。</p>
	ビード横割れ		

原因	対策
1. 鋳鉄の溶接	1. ア. 純 Ni、Fe-50Ni 溶加材にて溶接 イ. 200~300℃の予熱による溶接
2. 浸炭鋼の溶接	2. ア. 溶接個所の浸炭層を機械的に除去。 イ. 浸炭処理の際、母材溶接個所の浸炭防止処理の実施。 ウ. 浸炭のままの溶接施工する時は Y309 等のステンレス MIG ワイヤを使用。
3. バネ鋼の溶接	3. ア. 200~300℃の予熱の実施。 イ. DD50 を用いて低電流の短絡移行溶接を行う。
4. 溶接金属への銅の異常混入	4. ア. 銅混入源対策（銅バックングなど）

特記事項	
------	--