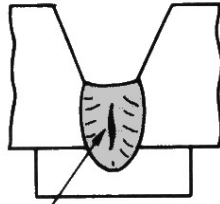


No. 1-3

欠陥名称

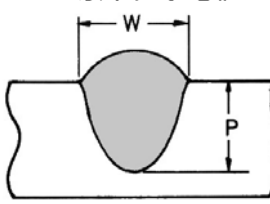
# 梨形ビード割れ

解説



梨形ビード割れ

狭い開先に溶け込みの深い溶接を行った場合、溶接金属の断面形状が梨の実形となりその中心部に発生する縦割れのこと（凝固割れ（高温割れ））に属する

原因	対策
1. 溶接条件の不適	<p>1. 溶接条件の適正化</p> <p>ア. アーク電圧を高くする。</p> <p>イ. 電流を低くし、溶接速度を遅くする。</p> <p>ウ. 上記の対策後、溶込み深さとビード幅の対比をほぼ1.2以下にする。</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <math display="block">\frac{P(\text{溶込み深さ})}{W(\text{ビード幅})} \leq 1.2</math> <p>(目安)</p> </div> </div> <p>約1.3以上であると割れが発生しやすく、深溶込みが予測されるときは、溶込み形状を予め、チェックのこと。望ましくは1.1以下である。</p>
2. 開先形状の不適	2. 開先角度を大きくする
3. 母材のC、P、Sが高い	<p>3. 溶接金属のC、P、Sを低くするため母材、及びワイヤの選定に注意する</p> <p>ビード縦割れの項（No. 1-1）参照</p>

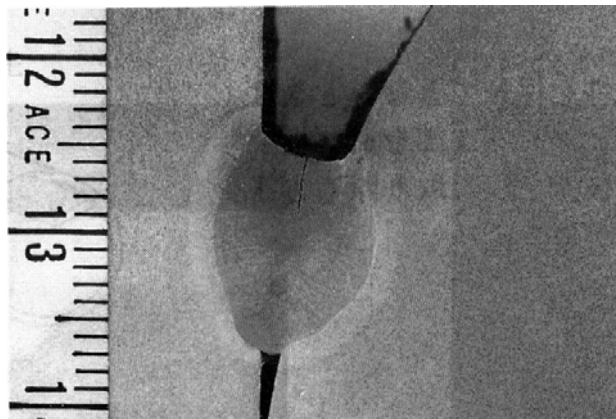


写真1. 梨型ビード割れ発生例