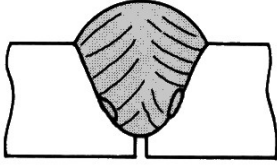
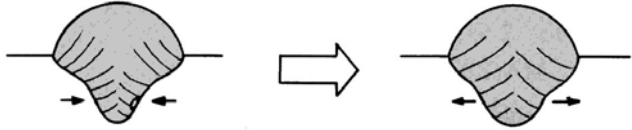


欠 陥 名 称	No. 2-7	解 説		<p>MAG溶接時によく経験するブローホールで、溶接金属と母材の境界である融合面近傍に発生するもの。</p>
	<p>融合面近傍ブローホール (MAG溶接)</p>			

原 因	対 策
<p>1. 溶込み形状がフィンガー状で溶融金属の冷却速度が速過ぎる</p>	<p>1. 溶込み形状の改善</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>ア. MAG溶接をパルスMAG溶接とする イ. シールドガスのCO₂またはO₂の混合比率を上げる ウ. CO₂溶接に切替</p>
<p>2. 溶融金属内の脱酸反応が弱く、溶融金属の動きが少なすぎる</p>	<p>2. 溶融金属内の化学反応を活発にするとともに溶融池と母材の融合面の活性化を図る</p> <p>ア. シールドガスのCO₂またはO₂の混合比を上げる イ. MAG溶接をパルスMAG溶接とする ウ. 使用ワイヤとしてTi入りのMAG溶接ワイヤ(DD50S)などを用いる</p>

特 記 事 項	
------------------	--