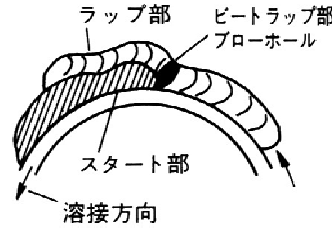


No. 2-4

欠陥名称

ビードラップ部 ブローホール

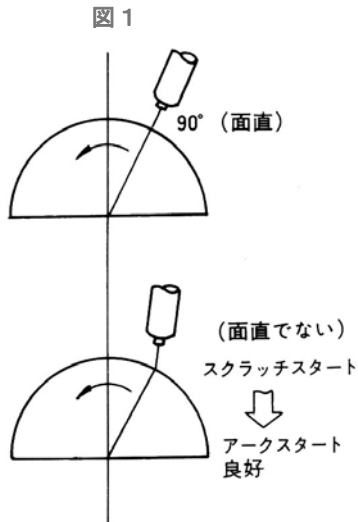
解説



円周溶接などの、ビードの継ぎ目に生ずるブローホールで、内部からのガスの急膨張やビードラップ部のガスの膨張により生ずる。

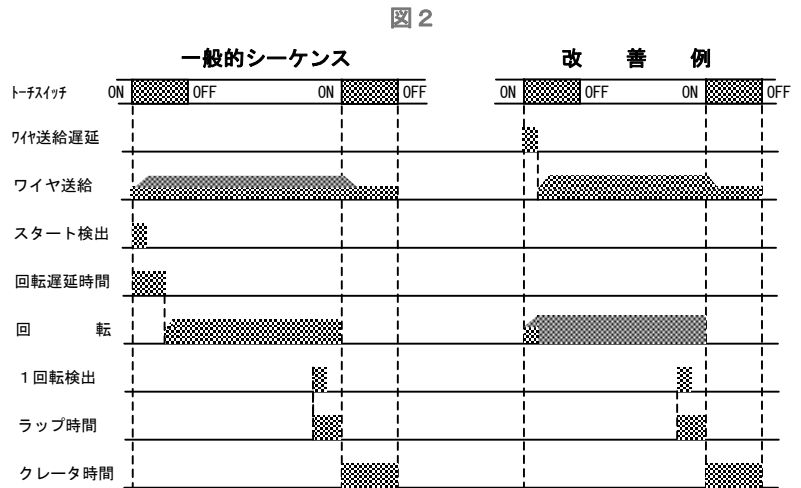
原因

1. スタート部ビードの先端がオーバーラップ状になり、その隙間の空気がラップビードの溶接金属に混入、ブローホール発生



対策

- 1-1. アークスタート性の改善
 - ア. アークスタート性の良好な溶接電源の選定
 - イ. トーチ角度の工夫 (図1)
- 1-2. スタート部の溶着量の適正化
 - ア. 正しいシーケンスの採用 (図2)



2. 溶接熱による空気・油などの膨張

2. パイプ円周溶接などの封じ込め溶接時の対策
 - ア. パイプ内部の油分、水分の除去
 - イ. ガスの逃がし孔を設ける

特記事項

ビードラップ部ブローホールのうち、内部のガス圧が開放される結果生ずるものは、ガス圧源が多く、かつ密封(着)状態にある場合は、あるビード長さ単位で生ずることがある。

溶接熱による空気・油などの膨張による場合、内部のガス圧が開放されるたびに欠陥となって顕れることがある。