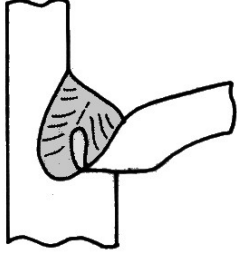
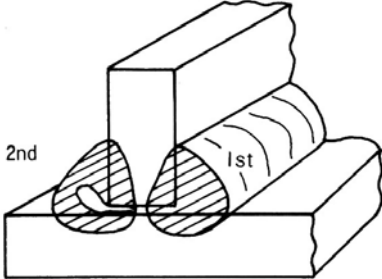
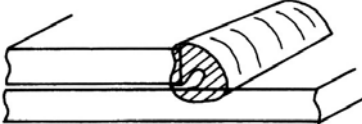
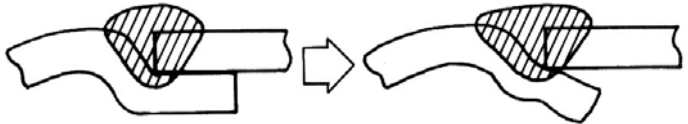


欠陥名称	No. 2-5	解説	 <p>ルート部、嵌合部のガス圧が高まり熔融金属内にブローホールとなってあらわれたもの。</p>
	<p><b>嵌合部ブローホール</b> <b>すみ肉ルート部ブローホール</b></p>		

原因	対策
<p>1. 嵌合部、ルート部の合せ精度が高い</p>	<p>1. 適正なギャップを設ける</p>
<p>2. 嵌合部、ルート部の油、有機物の付着による 特に表面処理鋼板溶接時に多い</p>  	<p>2. ブローホールと同時にウォームホールとなつてあらわれやすい</p> <p>ア. 油、有機物、表面処理剤の除去、清浄化</p> <p>イ. 付着物除去困難な場合</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・溶接入熱を少なくする</li> </ul> $\text{溶接入熱 (J/cm)} = \frac{60 \times \text{電流 (A)} \times \text{電圧 (V)}}{\text{溶接速度 (cm/min)}}$ <p>ウ. 嵌合部を小さくする継手設計の採用</p> <p>例：</p> 

特記事項	
------	--