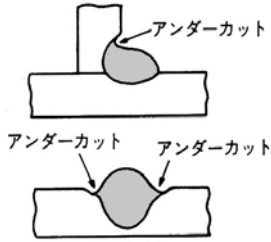
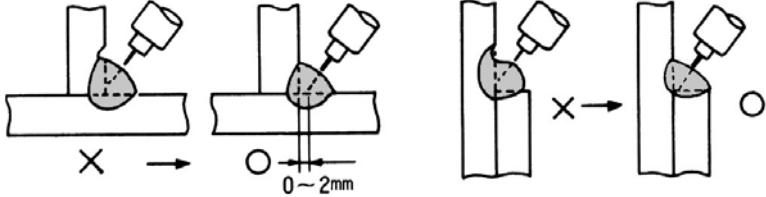


欠 陥 名 称	No. 3-1	解 説		溶接ビードの止端部に沿って母材が彫られて、溶接金属が満たされないで溝となり残っている部分。
	アンダーカット			

原 因	対 策
1. 溶接条件が不適正 <ul style="list-style-type: none"> ・ 溶接電流に対しアーク電圧が高すぎる ・ 溶接速度が速すぎる 	1. 溶接条件の適正化 <ul style="list-style-type: none"> ア. アーク電圧を低めとする アーク電圧で設定しにくい時は、直接アークを観察し、アーク長さにより管理する (アーク長さ\proptoアーク電圧) イ. ワイヤ突出し長さを長くし、同一電流・電圧でも溶融速度を増し、溶着量を増加させ、かつ実アーク長さを短くする ウ. 溶接速度を遅くする 速度を遅めにすることにより、溶融金属の補給を十分に
2. ビード幅が広過ぎる 溶接ビードの横断面では、ビード中央ほど遅く凝固し、溶融金属が中央に集中しやすく、止端部はカットしやすい	2. 振分け溶接またはウィーピング法（両端停止形など）の採用
3. 狙い位置不良	3. 250A程度以上のすみ肉溶接では（水平板）狙いとする 

特 記 事 項	1. アンダーカットは、磁気吹き（アークブロー）等のアーク不安定により生ずることもある
------------------	---