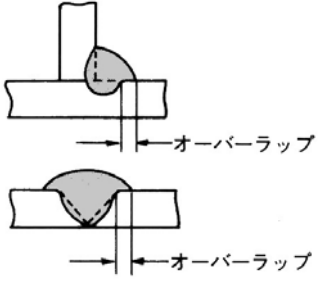


欠 陥 名 称	No. 3-2	解 説	 <p>溶接ビードの止端部で溶接金属が母材と融合しないで重なった部分</p>
	オーバーラップ		

原 因	対 策
<p>1. 溶接条件が不適正</p> <p>ア. 溶接電流に対しアーク電圧が低すぎる</p> <p>イ. 溶接速度が遅い</p> <p>ウ. チップ・母材間のワイヤ突出し長さが長すぎる</p>	<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. 溶接速度を速くする 溶接速度が遅すぎると、ビード単位長さ当たりの溶着量が多くなり、溶融池の先行が生じ、オーバーラップになりやすい</p> <p>ウ. ワイヤ突出し長さを適正にする 溶接電流に対するワイヤ溶融量を少なくし、溶融池の先行を防ぐ</p>
<p>2. 継手の開先形状が不適正</p>	<p>2. 開先形状の適正化</p> <p>開先角度が狭すぎると、溶融池が先行しやすいので、電流、電圧などに見合った角度・形状に変更</p>
<p>3. 母材の傾斜に伴う溶融池の先行</p>	<p>3. ア. トーチ角度を前進角から後退角とする</p> <p>イ. 低い溶接入熱条件の採用</p> <p>ウ. パイプ円周溶接時のオフセット量の適正化</p>

特 記 事 項	
------------------	--