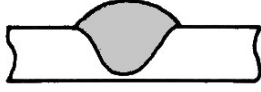


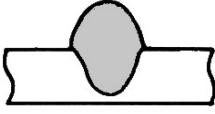
溶接欠陥と対策

| | | |
|------|---------|----|
| 欠陥名称 | No. 3-4 | 解説 |
| | 凸ビード | |

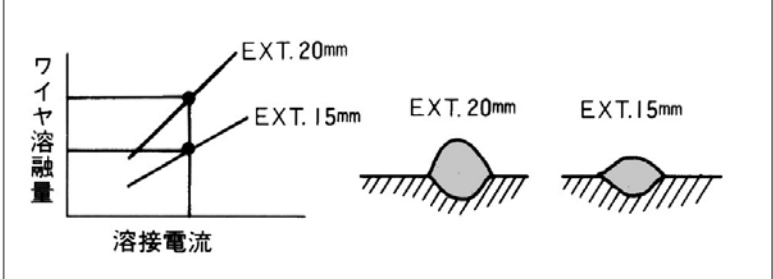
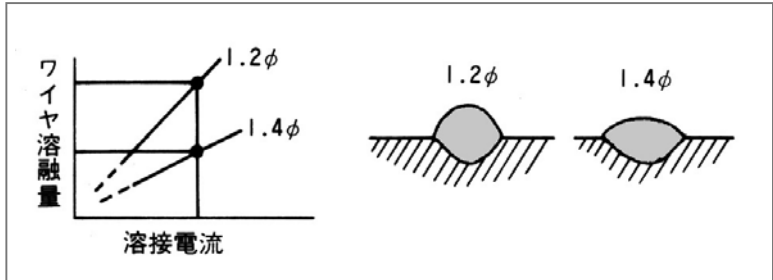
良好



凸



ビード幅に対し余盛の高さが高い

| 原因 | 対策 |
|------------------------------|---|
| <p>1. 溶接電流に対しワイヤの送給量が大きい</p> | <p>1. 単位電流当たりの溶着量を少なくする</p> <p>ア. ワイヤ突出し長さを短くする</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">  </div> <p>イ. 太径ワイヤを使用</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">  </div> |
| <p>2. 溶接条件が不適正</p> | <p>2. ア. 溶接電流に対するアーク電圧を適正にする</p> <p>イ. 同一入熱条件では低電流-低速度条件を採用 特に薄板での凸ビード解消は、溶込み（裏波ビード）を得て、母材への十分な馴染みを得るようにする</p> |
| <p>3. 母材の傾斜が少ない</p> | <p>3. 余盛の形状制御には母材の傾斜が利用されることがあり、下向に対し5～10°傾斜でも大きな改善効果を生ずる</p> |

| | |
|------|--|
| 特記事項 | |
|------|--|