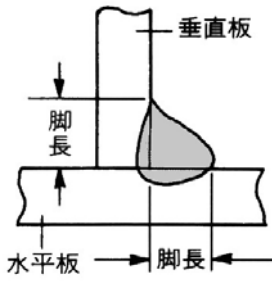


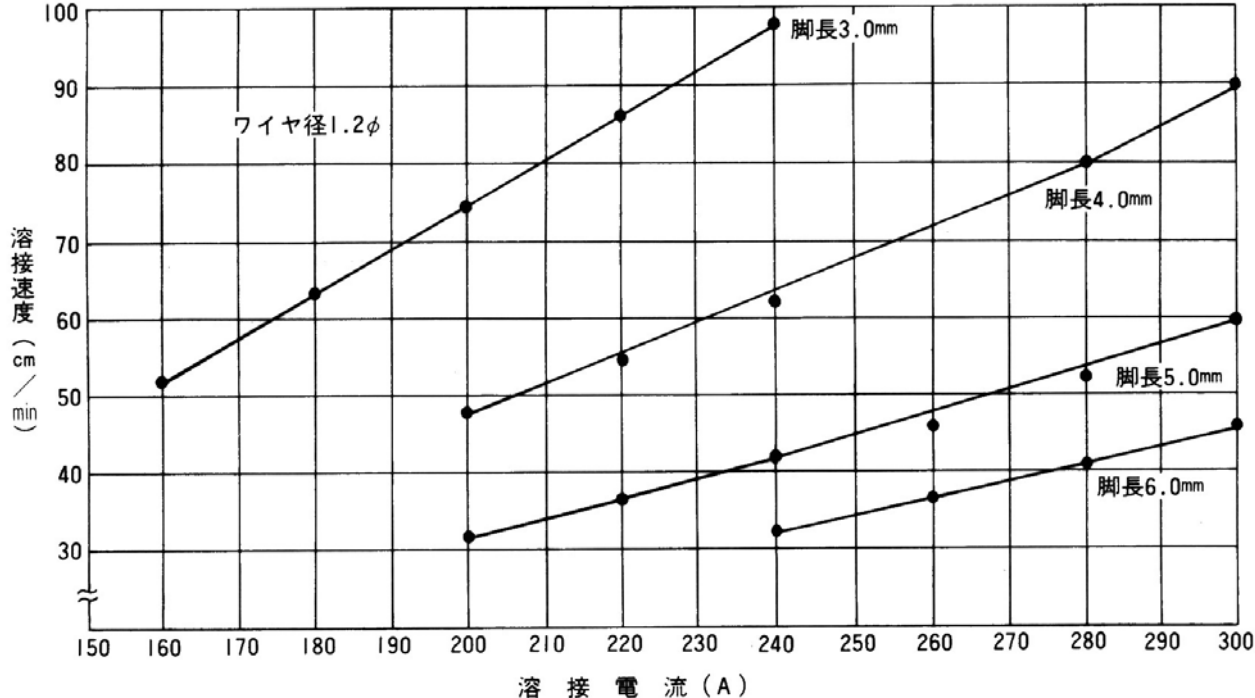
溶接欠陥と対策

欠陥名称	No. 3-5	解説		脚長が、水平板側、垂直板側の両方または一方が寸法不足になっている
	脚長不足			

原因	対策
1. 溶接速度が大きいため溶着量不足	1. ア. 溶接速度を遅くし、単位長さ当たりの溶着量を増加し、脚長を確保 イ. 溶接電流を高くし、溶着量を増加する
2. ワイヤ径選定の誤り	2. 太径ワイヤの方が1パスの脚長を確保しやすい

特記事項

- 水平すみ肉溶接における1パスで可能な脚長は、8mm程度であり、それ以上になると溶接金属がダレやすく、ビード外観・形状が悪くなる
- 溶接電流・速度条件における脚長（CO₂溶接—計算値）



脚長 (mm)	溶接電流 (A)	溶接速度 (cm/min)
3.0	160	52
	180	64
	200	75
	240	98
4.0	200	48
	220	55
	240	63
	280	80
5.0	200	32
	220	37
	240	42
	280	53
6.0	240	32
	260	37
	280	41
	300	46