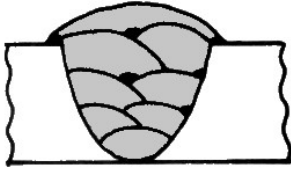
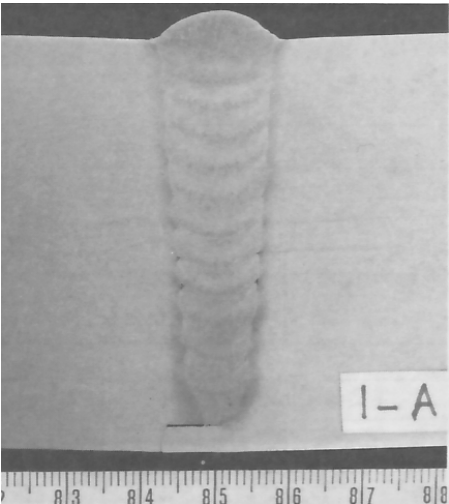
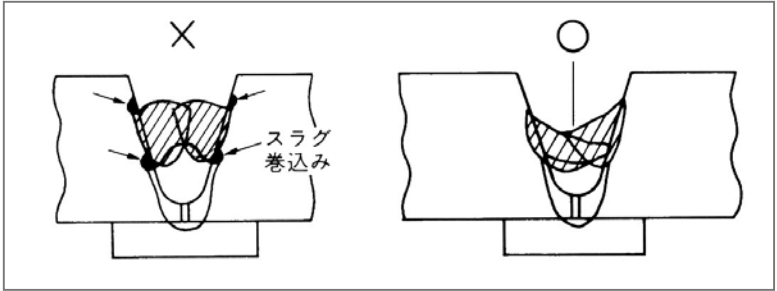
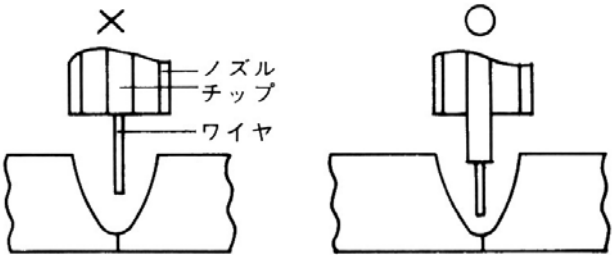


欠 陥 名 称	No. 4 - 1	解 説	 <p>溶接金属中または母材との融合部にスラグが残っている状態</p>
	スラグ巻込み		

原 因	対 策
<p>1. スラグはCO₂、MAG溶接とも、必然的に発生。多層溶接時、円周溶接のラップ部などにスラグ巻込みが発生しやすい。スラグを除去していない、または除去が不完全。</p>	<p>1. スラグ除去の実施 ビード止端部に付着したスラグは固着しているのでワイヤブラシ、エアータガネ、チップングハンマーなどで確実に除去</p> <p>ア. CO₂溶接では2～3層毎にスラグ除去 イ. MAG多層溶接の場合は、各層毎にスラグ除去を行うことが望ましい</p>
<p>2. 多層溶接における前層（前パス）のビード形状が悪い</p> <div style="text-align: center;">  <p>写真1. 狭開先溶接部におけるスラグ巻込み発生例</p> </div>	<p>2. 前層（前パス）のビード形状を適正にする</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>ア. 電流、電圧、速度の適正化 イ. ワイヤ突出し長さを適正にする 長すぎると溶着量が過大となり、余盛高となって止端部にスラグが残存しやすくなる ウ. トーチ狙い位置を適正にする エ. 円周多層溶接では、オフセット量を適正にし、ビード形状を整える</p>

特 記 事 項	<p>1. ワイヤ突出し長さを短くするには開先に合せ、チップ長さを考慮することが望ましい</p>	
------------------	--	--