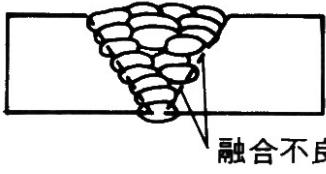
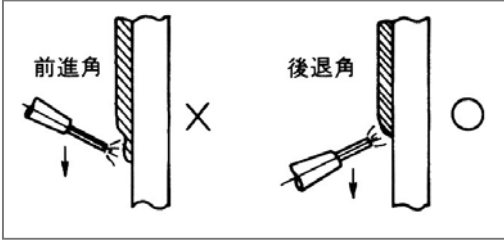
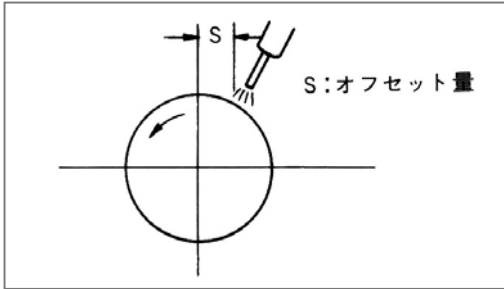
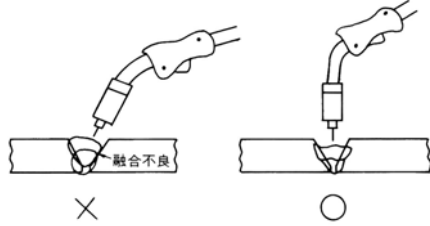


欠 陥 名 称	No. 4 - 3	解 説		融合不良は、表面が溶融していない金属上へ溶融金属が覆い被さり、その界面が互いに融合しないまま凝固したものの
	融合不良			

原 因	対 策
<p>1. アークよりも溶融金属が先行している</p>  <p>図1. 立向下進溶接のトーチ角度</p>  <p>図2. 円周溶接のワイヤの狙い方</p>	<p>1. 左記原因の場合は、以下の溶接時によくみられる</p> <p>ア. 立向下進溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ トーチ角度を大きな前進角としないこと ・ 溶融金属が先行しない限度まで溶接入熱量を少なくするか、溶接速度を速くすることを考慮 <p>イ. トーチ固定円周溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ オフセット量を適正にとり、溶融金属がアークの前方へ流れないようにする
<p>2. 溶融金属が覆い被さり金属面が未溶融</p>	<p>2. ア. トーチ角度不良</p>  <p>イ. アーク不安定の場合</p> <p>とくにアークスタート部に発生しやすい</p> <p>ウ. 開先が狭い</p> <p>アークが底まで届かず、かつ溶融金属が先行しやすい (多層溶接時にも同様の注意が必要)</p> <p>エ. 板厚が大きく異なる場合</p> <p>板厚が厚い方を狙い、早目に薄板側を溶融させないようにする</p>