

付録A

溶接ビード形状記録表

溶接ビード形状計測記録表

整理No.	1
記録年月日	平成20年7月2日


1. 基本事項

計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	13径間連続少数鈹桁				
計測箇所	下フランジと腹板の首(すみ肉)溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	下向き (45° 傾斜)
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	下フランジ (SM490YB、42mm) + 腹板 (SM490YB、18mm)				
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径 : φ4.8mm		材料メーカー :		
シールドガス	Co2	Co2+Ar	ガス流量 :		
フラックス	銘柄 :		材料メーカー :		
裏 当 材	銘柄 :		材料メーカー :		

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
下フランジ-腹板	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

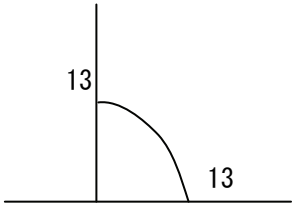
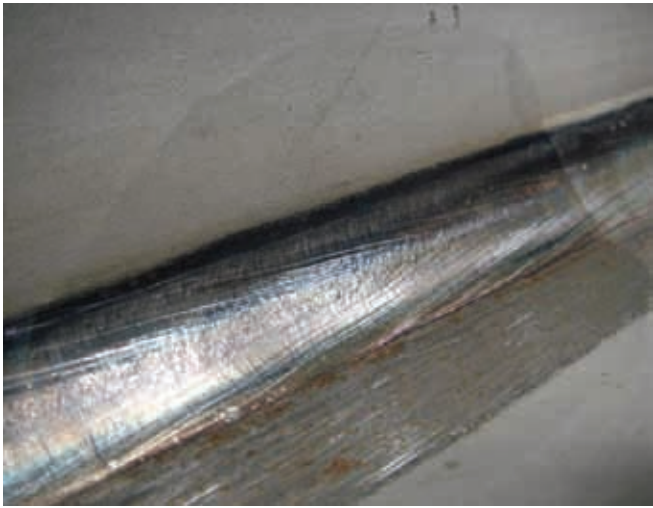
1. 基本事項

			整理No.	2	
			記録年月日	H20.7.4	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	1 2 径間連続鉄桁橋				
計測箇所	ウェブとフランジのすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	ウェブ (SM490YA、15mm) + フランジ (SM490YB、32mm)				
溶 接 機	半自動溶接機				
溶接材料	銘柄、ワイ径：			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
フランジ+ウェブ	1 (タデム)	無し	650	36	60.0

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
 <p>A schematic diagram of a fillet weld. It shows a vertical line on the left and a horizontal line at the bottom. A curved line representing the weld profile connects the two. The vertical height of the weld is labeled '13', and the horizontal width of the weld at its base is also labeled '13'.</p>	 <p>A photograph showing a close-up of a fillet weld on a metal surface. The weld is a smooth, concave curve connecting two metal plates. The surface of the weld is shiny and metallic, with some darker areas around the base. The background is a plain, light-colored surface.</p>

溶接ビード形状計測記録表

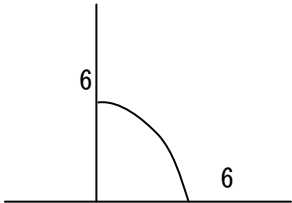

1. 基本事項

			整理No.	3	
			記録年月日	H20. 6. 30	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	4 径間連続非合成鋼桁				
計測箇所	上フランジと腹板の首(すみ肉)溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き(水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	下フランジ (SMA490BW 18mm) + 腹板 (SMA490AW 10mm)				
溶 接 機	機械名、形式等記入				
溶接材料	銘柄、ワイヤ径 : Y-CNCW (4.0mm φ)			材料メーカー :	日鐵住金
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	
フラックス	銘柄 : YF-800			材料メーカー :	日鐵住金
裏 当 材	銘柄 :			材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
	1	無し	社内標準等、解れば記入		

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
 <p style="text-align: center;">耐候性橋梁</p>	

溶接ビード形状計測記録表

整理No.	4
記録年月日	2008年7月10日

1. 基本事項

計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()
橋梁形式	3径間連続トラス・ボックス複合橋			
計測箇所	斜材フランジの突合せ溶接			
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()
材 質	フランジ (SM400A、20mm) + フランジ (SM400A、15mm)			
溶 接 機	大阪変圧器 (1000Amp)			
溶接材料	銘柄、ワイ径 :	US-36、4.8mm	材料メーカー :	神鋼
シールドガス	Co2	Co2+Ar	ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :	MF38A	材料メーカー :	神鋼
裏 当 材	銘柄 :		材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
横梁腹板	2	無し	600~780	30~40	18~65

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
<p>ビード幅 25mm 開先幅 18mm 余盛高 2.0mm</p>	

溶接ビード形状計測記録表

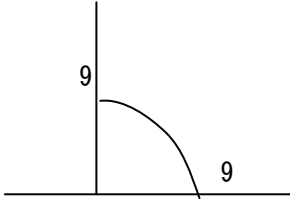

1. 基本事項

			整理No.	5	
			記録年月日	平成20年7月2日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	6 径間連続鋼床版箱桁				
計測箇所	下フランジと縦リブのすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	下フランジ (SM490YA、14mm) + 縦リブ (SM490YB、18mm)				
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径：φ1.2mm			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
下フランジ-縦リブ	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
 <p>A schematic diagram of a fillet weld. It shows a vertical line and a horizontal line meeting at a 90-degree angle. The vertical leg is labeled '9' and the horizontal leg is also labeled '9'. A curved line represents the weld toe connecting the two legs.</p>	 <p>A photograph showing a close-up of a fillet weld on a steel beam. The weld is a smooth, convex curve joining two plates. The background shows the metallic surface of the steel.</p>

溶接ビード形状計測記録表

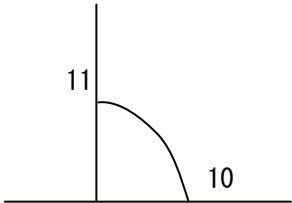

1. 基本事項

	整理No.	6		
	記録年月日	2008年7月10日		
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()
橋梁形式	鋼単純下路式ニールセンローゼ橋			
計測箇所	下弦材ウェブと水平補剛材の隅肉溶接			
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サマージ)	手溶接
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()
材 質	腹板 (SMA490BW、25mm) + 水平補剛材 (SM490YB、17mm)			
溶 接 機				
溶接材料	銘柄、ワイ径 :	MX-Z200 (1.4mmφ)	材料メーカー :	神鋼
シールドガス	Co2	Co2+Ar	ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :		材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :		材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
腹板	1	無し	170	30	70.0
水平補剛材					

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

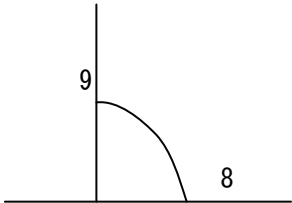

1. 基本事項

	整理No.	7		
	記録年月日	2008年7月10日		
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()
橋梁形式	鋼単純下路式ニールセンローゼ橋			
計測箇所	上弦材ウェブと縦リブのすみ肉溶接			
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()
材 質	上弦材ウェブ (SMA490AW、13mm) + 縦リブ (SM490YA、16mm)			
溶 接 機				
溶接材料	銘柄、ワイヤ径 :	MX-Z200 (1.4mmφ)	材料メーカー :	神鋼
シールドガス	Co2	Co2+Ar	ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :		材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :		材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
上弦材ウェブ	1	無し	270	32	50.0

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

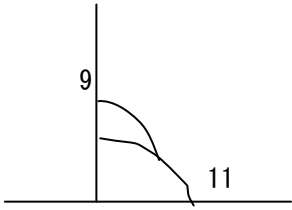

1. 基本事項

			整理No.	8	
			記録年月日	H20.7.4	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	4 径間連続非合成箱桁				
計測箇所	上フランジと縦リブのすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	上フランジ (SM490YB-Z25S、22mm) + 縦リブ (SM490YA、16mm)				
溶 接 機	インバータオート500*20 (20電極自動溶接機)				
溶接材料	銘柄、ワイ径：			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
上フランジ+縦リブ	2 (タデム)	無し	280	34	25.0

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

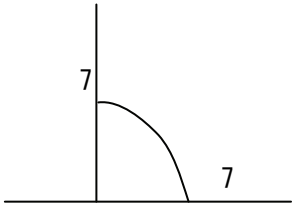
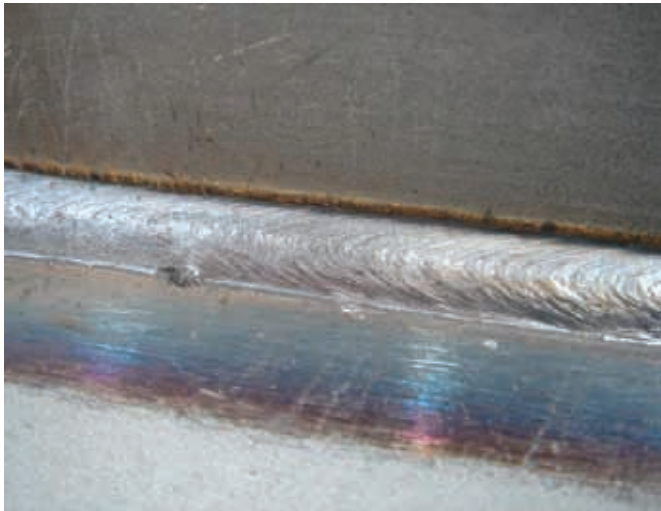
1. 基本事項

			整理No.	9	
			記録年月日	H20.7.4	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	4 径間連続非合成箱桁				
計測箇所	ウェブと水平補鋼材のすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	ウェブ (SM490YA、14mm) + 水平補鋼材 (SM490YA、15mm)				
溶 接 機	ウェブ溶接ロボット				
溶接材料	銘柄、ワイ径：			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
ウェブ+水平補鋼材	1	無し	280	34	40.0

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

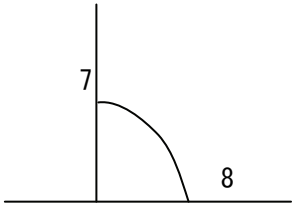

1. 基本事項

			整理No.	10	
			記録年月日	H20.7.4	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	4 径間連続非合成箱桁				
計測箇所	ウェブとフランジのすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	ウェブ (SM490YA、14mm) + フランジ (SM490YA、17mm)				
溶 接 機	半自動溶接機				
溶接材料	銘柄、ワイ径：			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
フランジ+ウェブ	1	無し	280	34	40.0

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

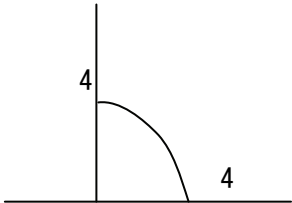

1. 基本事項

			整理No.	11	
			記録年月日	H20. 6. 30	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	4 径間連続非合成钣桁				
計測箇所	腹板と水平補剛材の首(すみ肉)溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き(水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	腹板 (SMA490AW 10mm) + 水平補剛材 (SMA400AW 9mm)				
溶 接 機	機械名、形式等記入				
溶接材料	銘柄、ワイヤ径: MX-50W (1.4mm φ)			材料メーカー:	日鐵住金
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量:	Co280%、Ar20%
フラックス	銘柄:			材料メーカー:	日鐵住金
裏 当 材	銘柄:			材料メーカー:	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
 <p style="text-align: center;">耐候性橋梁</p>	

溶接ビード形状計測記録表

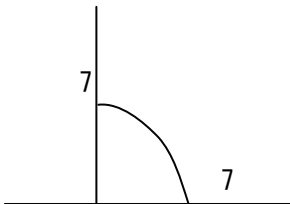

1. 基本事項

			整理No.	12	
			記録年月日	H20. 7. 4	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	4 径間連続非合成箱桁				
計測箇所	ウェブと水平補鋼材のすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	ウェブ (SM490YA、14mm) + 水平補鋼材 (SM490YA、15mm)				
溶 接 機	ウェブ溶接ロボット				
溶接材料	銘柄、ワイヤ径 :			材料メーカー :	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :			材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :			材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
ウェブ+水平補鋼材	1	無し	280	34	40.0

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

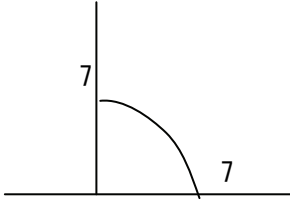

1. 基本事項

			整理No.	13	
			記録年月日	平成20年7月2日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	8 径間連続鋼床版箱桁 (溶接施工試験体)				
計測箇所	Uリブと横リブのすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	Uリブ (SM400A、8mm) + 横リブ (SM400A、9mm)				
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径：φ1.2mm			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
Uリブー横リブ	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

1. 基本事項

			整理No.	14	
			記録年月日	2008年7月10日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	鋼単純下路式ニールセンローゼ橋				
計測箇所	上弦材フランジと縦リブのすみ肉溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	鋼床版 (SMA490AW、13mm) + 縦リブ (SM490YA、16mm)				
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイ径： MX-Z200 (1.2mm φ)			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	解れば記入
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
フランジ	1	無し	270	36	
縦リブ					

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

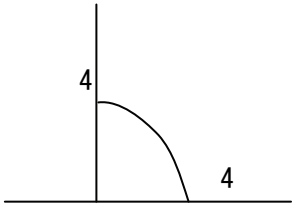

1. 基本事項

			整理No.	15	
			記録年月日	H20. 6. 30	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	4 径間連続非合成鈹桁				
計測箇所	腹板と水平補剛材の廻し溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	腹板 (SMA490AW 10mm) + 水平補剛材 (SMA400AW 9mm)				
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径: MX-50W (1.4mm φ)		材料メーカー:	日鐵住金	
シールドガス	Co2	Co2+Ar	ガス流量:	Co280%、Ar20%	
フラックス	銘柄:		材料メーカー:	日鐵住金	
裏 当 材	銘柄:		材料メーカー:		

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
 <p style="text-align: center;">耐候性橋梁</p>	

溶接ビード形状計測記録表

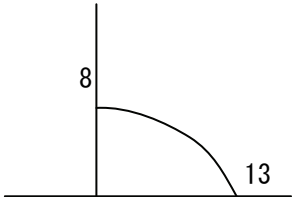

1. 基本事項

			整理No.	16	
			記録年月日	平成20年7月2日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	6 径間連続鋼床版箱桁				
計測箇所	上フランジと縦リブの廻し溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	上フランジ (SM490A、12mm) + 縦リブ (SM490A、11mm)				
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径 : $\phi 1.2\text{mm}$			材料メーカー :	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :			材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :			材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 ($^{\circ}\text{C}$)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
上フランジ-縦リブ	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

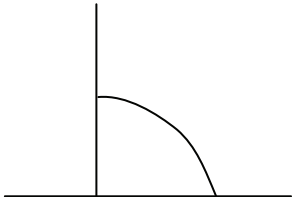

1. 基本事項

			整理No.	17	
			記録年月日	平成21年1月9日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式					
計測箇所					
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質					
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワ径 :			材料メーカー :	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :			材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :			材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
腹板－水平補剛材	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

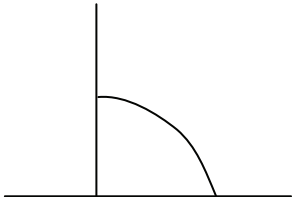

1. 基本事項

			整理No.	18	
			記録年月日	平成21年1月9日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式					
計測箇所					
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質					
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワ径 :			材料メーカー :	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :			材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :			材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
腹板－水平補剛材	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

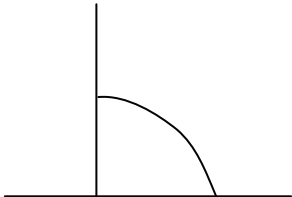

1. 基本事項

			整理No.	19	
			記録年月日	平成21年1月9日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式					
計測箇所					
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質					
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワ径 :			材料メーカー :	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :			材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :			材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
鋼床版-横リブ	1	無し			

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表


1. 基本事項

			整理No.	20	
			記録年月日	2008年5月20日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	東北本線荒川橋梁 下路トラス				
計測箇所	縦桁ウェブと垂直補剛材の溶接部				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質					
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径：			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表


1. 基本事項

	整理No.	21		
	記録年月日	2008年5月20日		
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()
橋梁形式	東北本線荒川橋梁 複線下路トラス			
計測箇所	縦桁下フランジと支材とのすみ肉溶接			
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()
材 質				
溶 接 機				
溶接材料	銘柄、ワイ径：			材料メーカー：
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：
フラックス	銘柄：			材料メーカー：
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

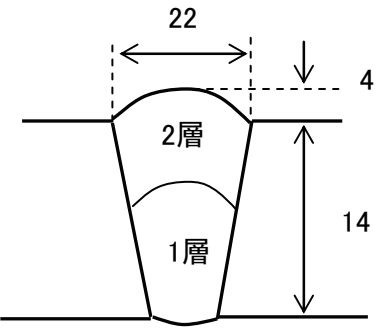

1. 基本事項

			整理No.	22	
			記録年月日	2008年4月4日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	鋼 2 径間連続非合成少数钣桁橋				
計測箇所	腹板と腹板の突合せ溶接				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質	SM490YA+SM490YA				
溶 接 機	ダイヘンマーク II X				
溶接材料	銘柄、ワイ径 :	SF-1 (1.2mm)		材料メーカー :	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	60 L
フラックス	銘柄 :				材料メーカー :
裏 当 材	銘柄 :	CBM8061 (3)		材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
腹板	1	なし	170	24	8.0
	2	なし	240	30	12.0

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
 <p>単位: mm</p>	

溶接ビード形状計測記録表


1. 基本事項

			整理No.	23	
			記録年月日	2008年5月20日	
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	東北本線荒川橋梁 下路トラス				
計測箇所	端横桁の現場溶接部 (横向き)				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質					
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径：			材料メーカー：	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量：	
フラックス	銘柄：			材料メーカー：	
裏 当 材	銘柄：			材料メーカー：	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	

溶接ビード形状計測記録表

1. 基本事項

		整理No.	24		
		記録年月日	2008年5月20日		
計測場所	工場内	工場屋外	現場	その他 ()	
橋梁形式	東北本線荒川橋梁 下路トラス				
計測箇所	端横桁の現場溶接 (立向き)				
溶接方法	半自動	自動 (Co2)	自動 (サブマージ)	手溶接	
溶接姿勢	下向き	横向き (水平)	立向き	上向き	
ビード線形	一般部	廻し溶接部	突合せ溶接部	その他 ()	
材 質					
溶 接 機					
溶接材料	銘柄、ワイヤ径 :			材料メーカー :	
シールドガス	Co2	Co2+Ar		ガス流量 :	
フラックス	銘柄 :			材料メーカー :	
裏 当 材	銘柄 :			材料メーカー :	

2. 溶接条件

部 位	積層、パス	予熱温度 (°C)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)

3. 溶接外観

溶接サイズ、積層状況	計測部位写真
	