

## 高圧ガス保安法特定設備(1)

### 溶接施行方法

施行法番号	57-12-1	57-12-2	57-12-3	5904
溶接の方法	Tf + A	A	T	Tf + A
母材	P-8 + P-8	P-1 + P-1	P-8 + P-8	P-1 + P-1
溶接棒	F-5	F-1	-	F-4
溶着金属	A-7	A-1	A-7	A-1
予熱	100℃以上	行わない	行わない	95℃以上
応力除去	行わない	行わない	行わない	行わない
シールドガス	アルゴンガス		アルゴンガス	アルゴンガス
裏面からのガスの保護	行なう	-	行なう	行なわない
溶加材	WEL TIG316L	-	WEL TIG316L	TGS-50
ウェルドインサート	-	-	-	-
母材の厚さ	10～50mm	1.5～18mm	1.5～12mm	10～24mm
試験立会者	昭和57年12月16日 通産省工業品検査所	昭和57年12月16日 通産省工業品検査所	昭和57年12月16日 通産省工業品検査所	昭和59年12月3日 高圧ガス保安協会

施行法番号	5905	5906	6006	P1-611
溶接の方法	Tf + A	T	T	A
母材	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-1 + P-1
溶接棒	F-4	-	-	F-4
溶着金属	A-1	A-1	A-1	A-1
予熱	95℃以上	95℃以上	110℃以上	行なわない
応力除去	行なわない	行なわない	600℃ 0.5h以上	行なわない
シールドガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	-
裏面からのガスの保護	行わない	行わない	行わない	-
溶加材	TGS-50	TGS-50	TGS-50	-
ウェルドインサート	-	-	-	-
母材の厚さ	3.5～18mm	3.5～18mm	3.5～18mm	3.5～18mm
試験立会者	昭和57年12月 3日 高圧ガス保安協会	昭和57年12月 3日 高圧ガス保安協会	昭和60年 5月 7日 高圧ガス保安協会	昭和61年 6月27日 高圧ガス保安協会

## 高圧ガス保安法特定設備(2)

### 溶接施行方法

施行法番号	P8-10	P8-11	P8-12	P8-13
溶接の方法	T(シール溶接)	T(水平固定)	T+M	M
母材	P-8 + P-8	P-8 + P-8	P-8 + P-8	P-8 + P-8
溶接棒	-	-	-	-
溶着金属	A-7	A-7	A-7	A-7
予熱	行なわない	行なわない	行なわない	行なわない
応力除去	行なわない	行なわない	行なわない	行なわない
シールドガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	CO <sub>2</sub>
裏面からのガスの保護	-	行なう	アルゴンガス	行なわない
溶加材	WEL TIG 308	WEL TIG 308	WELTIG316/DW-316	DW-316
ウェルドインサート	-	-	-	-
母材の厚さ	φ 19×2.9t	1.5～14mm	1.5～18mm	1.5～18mm
試験立会者	昭和63年 6月10日 高圧ガス保安協会	平成元年3月18日 高圧ガス保安協会	平成元年7月10日 高圧ガス保安協会	平成元年7月10日 高圧ガス保安協会

施行法番号	63-3	P1-911	P1-912	P1-913
溶接の方法	T + A	A	T + A	T
母材	P-1 + P-8	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-1 + P-1
溶接棒	WEL 309	F-4	F-4	-
溶着金属	-	A-1	A-1	A-1
予熱	行なわない	行なわない	95℃以上	95℃以上
応力除去	行なわない	行なわない	行なわない	行なわない
シールドガス	アルゴンガス	-	アルゴンガス	アルゴンガス
裏面からのガスの保護	行なう	-	行わない	行わない
溶加材	WEL TIG 309	LB-52	TGS-50/LB-52	TGS-50
ウェルドインサート	-	-	-	-
母材の厚さ	1.5～18mm	1.5～18mm	1.5～18mm	1.5～18mm
試験立会者	平成元年3月3日 通産省工業品検査所	平成3年12月5日 高圧ガス保安協会	平成3年6月8日 高圧ガス保安協会	平成3年12月5日 高圧ガス保安協会

### 高圧ガス保安法特定設備(3)

#### 溶接施行方法

施行法番号	P1-921	P1-922	P1-923	P1-031
溶接の方法	T + C	C	T + C	T + M
母材	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-1(1) + P-1(1)
溶接棒	-	-	-	-
溶着金属	A-1	A-1	A-1	A-1
予熱	行なわない	行なわない	行なわない	行なわない
応力除去	行なわない	行なわない	行なわない	行なわない
シールドガス	アルゴンガス	CO <sub>2</sub>	アルゴンガス/CO <sub>2</sub>	アルゴンガス/CO <sub>2</sub>
裏面からのガスの保護	行なわない	-	行なわない	行なわない
溶加材	TGS-50 DW-100	DW-100	TGS-50 DW-100	TGS-50 DW-Z100
ウェルドインサート	-	-	-	(使用温度-10℃以上)
母材の厚さ	1.5～18mm	1.5～18mm	5～38mm	5～36mm
試験立会者	平成4年5月20日 高圧ガス保安協会	平成4年5月20日 高圧ガス保安協会	平成4年11月13日 高圧ガス保安協会	平成15年10月14日 高圧ガス保安協会

施行法番号	P8-101H	P8-102H		
溶接の方法	T	T + M		
母材	P-8 + P-8	P-8 + P-8		
溶接棒	-	-		
溶着金属	A-7	A-7		
予熱	行なわない	行なわない		
応力除去	1010℃以上 1h以上	1010℃以上 1h以上		
シールドガス	アルゴンガス	アルゴンガス		
裏面からのガスの保護	行なう	行なう		
溶加材	R-7	R-7		
ウェルドインサート	-	-		
母材の厚さ	1.5～18mm	10～50mm		
試験立会者	平成23年2月3日 高圧ガス保安協会	平成23年2月3日 高圧ガス保安協会		