

ガス事業法(1)

溶接施行方法

施行法番号	SW-49-1	SW-49-2	SW-49-3	1
溶接の方法	T _F + A	T _F + A	A	T _F + A
母材	P-1 + P-8	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-1 + P-1
溶接棒	TG309 + F-5	TGS-50 + F-4	F-4	TGS-50 + F-4
溶着金属	A-7	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	595℃以上 1h/25mm以上
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	-	行なう
溶加材	TG309	TGS-50	-	R-1
ウェルドインサート	-	-	-	-
母材の厚さ	5～24mm	5～24mm	5～24mm	1.5～18mm
承認年月日	昭和49年4月17日	昭和49年4月17日	昭和49年4月17日	昭和61年12月9日
承認番号	49資庁第4519号	49資庁第4519号	49資庁第4519号	61資庁第16848号

施行法番号	2	3	4	5
溶接の方法	A	T _F + A	A	T _F + A
母材	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-1 + P-1	P-8 + P-8
溶接棒	F-4	F-4	F-4	WELTIG308+F-5
溶着金属	A-1	A-1	A-1	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	595℃以上 1h/25mm以上	595℃以上 1h/25mm以上	595℃以上 1h/25mm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
裏面からのガスの保護	-	行なわない	-	行なう
溶加材	R-1	R-1	-	R-7
ウェルドインサート	-	-	-	-
母材の厚さ	1.5～18mm	5～50mm	5～50mm	5～30mm
承認年月日	昭和61年12月9日	昭和62年10月26日	昭和62年10月26日	平成2年1月30日
承認番号	61資庁第16848号	62資庁第13854号	62資庁第13854号	2資庁第612号

ガス事業法(2)

溶接施行方法

施行法番号	6	AT-1	AT-2	SW-03-1
溶接の方法	A	T	T	T _F + M _B
母材	P-8 + P-8	P-1 + P-1	P-8 + P-8	P-1 + P-1
溶接棒	F-5	-	-	-
溶着金属	A-7	-	-	E-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	使用しない	アルゴンガス	アルゴンガス	Ar / CO ₂
裏面からのガスの保護	-	行なわない	行なう	行なわない
溶加材	-	R-1	R-7	R-1
ウェルドインサート	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
母材の厚さ	5～30mm	1.5～10mm	1.5～10mm	1.5～18mm
承認年月日	平成2年1月30日	平成13年10月 19日	平成13年10月 19日	平成15年3月 28日
承認番号	2資庁第612号	2001関安溶施第2号	2001関安溶施第2号	OG0302第1号

施行法番号	TFM-1	TFM-2	TBM-1	TB-1
溶接の方法	T _F + M _B	T _F + M _B	T _B + M _B	T _B
母材	P-1 + P-1	P-8 + P-8	P-1 + P-1	P-1 + P-1
溶接棒	-	-	-	-
溶着金属	-	-	-	-
予熱	行わない	行わない	行わない	行わない
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	T _F :Ar M:CO ₂	T _F :Ar M:CO ₂	T _B :Ar M:CO ₂	アルゴンガス
裏面からのガスの保護	行わない	行なう	行わない	行わない
溶加材	R-1	R-7	R-1	R-1
ウェルドインサート	使用しない	使用しない	使用しない	-
母材の厚さ	5～32mm	5～50mm	5～32mm	1.5～18mm
承認年月日	2007年12月25日	2007年12月25日	2007年12月25日	2007年12月25日
承認番号	溶申請07第1号	溶申請07第1号	溶申請07第1号	溶申請07第1号

ガス事業法(3)

溶接施行方法

施行法番号	TB-2			
溶接の方法	T _B			
母材	P-8 + P-8			
溶接棒	-			
溶着金属	-			
予熱	行わない			
応力除去	行わない			
シールドガス	アルゴンガス			
裏面からのガスの保護	行わない			
溶加材	R-1			
ウェルドインサート	-			
母材の厚さ	1.5～18mm			
承認年月日	2008年4月7日			
承認番号	溶申請08第1号			

施行法番号				
溶接の方法				
母材				
溶接棒				
溶着金属				
予熱				
応力除去				
シールドガス				
裏面からのガスの保護				
溶加材				
ウェルドインサート				
母材の厚さ				
承認年月日				
承認番号				