

電気事業法(1)

溶接施行方法

施行法番号	1	2	3	4
溶接の方法	T _F + A	A	T _F + A	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	F-4	F-4
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	595℃以上 1h/25mm以上	595℃以上 1h/25mm以上	595℃以上 <small>法令に規定された時間以上保持</small>	595℃以上 <small>法令に規定された時間以上保持</small>
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	-	行なわない	-
溶加材	TGS-50	-	R-1	-
ウェルドインサート	なし	-	使用しない	-
母材の厚さ	18mm以下	18mm以下	50mm以下	50mm以下
承認年月日	昭和52年 9月10日	昭和52年 9月10日	昭和62年 6月22日	昭和62年 6月22日
承認番号	52資庁第8985号	52資庁第8985号	62資庁第8613号	62資庁第8613号

施行法番号	5	6	AT-1	AT-2
溶接の方法	T _F + A	A	T	T
母材	P-8 + P-8	P-8 + P-8	P-1 + P-1	P-8 + P-8
溶接棒	F-5	F-5	-	-
溶着金属	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	使用しない	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	-	行なわない	行なう
溶加材	R-7	-	R-1	R-7
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	30mm 以下	30mm 以下	10mm 以下	10mm 以下
承認年月日	平成元年12月 4日	平成元年12月 4日	平成13年10月 19日	平成13年10月 19日
承認番号	元資庁 第14316号	元資庁 第14316号	2001関安溶施第2号	2001関安溶施第2号

電気事業法(2)

溶接施行方法

施行法番号	TFM-1	TFM-2	TBM-1	TB-1
溶接の方法	T _F + M	T _F + M	T _B + M	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	32mm以下	50mm以下	32mm以下	18mm以下
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
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	18mm以下			
承認年月日	2008年4月7日			
承認番号	溶申請08第1号			