



ボックス柱用エレクトロスラグ溶接継手の作製および評価技術

継手作製から継手評価まで 専門知識をベースに対応いたします。

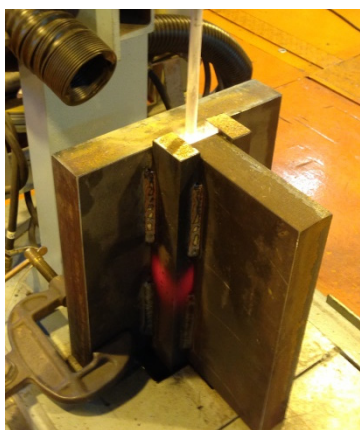
建築用ボックス柱のダイアフラム溶接を模擬した溶接継手の作製と溶接部の性能評価

鉄骨造ボックス柱のダイアフラム組立に使用されるエレクトロスラグ溶接は、構造物の大型・高層化に伴う設計の多様化と複雑化に対応するため、高機能・高性能なものが要求されるようになってきています。近年はダイアフラムの板厚が60mmを超える構造も増加しています。当社ではこれまで培った経験を生かして、エレクトロスラグ溶接による継手製作から継手の性能試験・調査をお引き受けいたします。

エレクトロスラグ溶接継手作製

● エレクトロスラグ溶接継手の作製

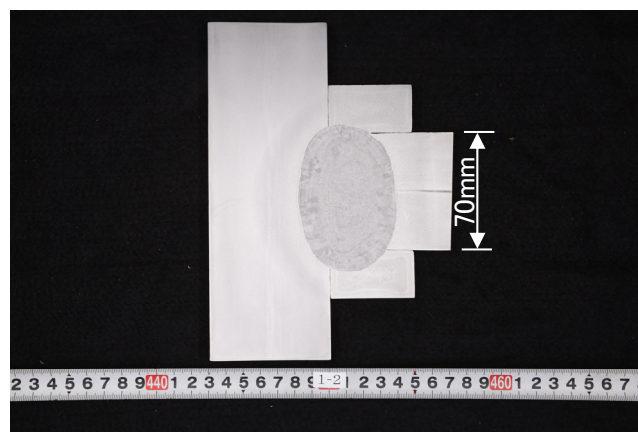
溶接電流・電圧、ワイヤ送給速度や開先形状などの溶接条件を変化させた継手作製が可能です。



エレクトロスラグ溶接状況

● 極厚鋼板の断面マクロ

極厚化するダイアフラムの溶接にも対応いたします。

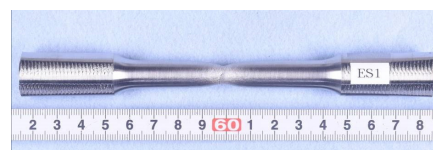


極厚鋼板のエレクトロスラグ溶接部断面マクロ

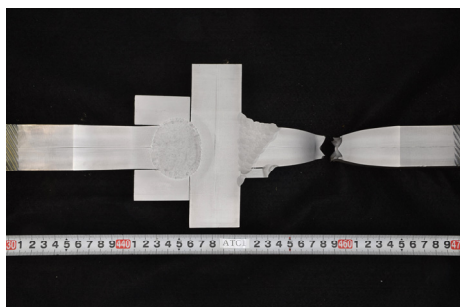
エレクトロスラグ溶接継手の評価事例

● エレクトロスラグ溶接継手の性能評価

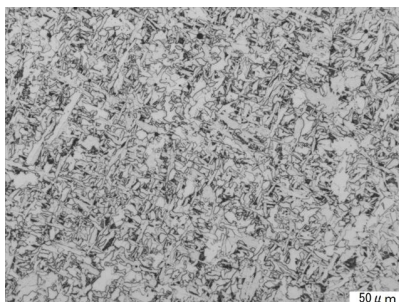
溶接部の引張試験、衝撃試験、継手引張試験など機械性能試験に対応いたします。
機械性能考察のための金相試験にも対応いたします。



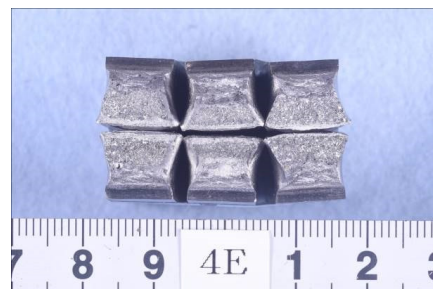
溶接金属引張試験



継手引張試験



溶接金属金相試験



衝撃試験



JFE テクノリサーチ 株式会社

<https://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2022 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。