



ISO規定の品質基準に準拠した溶接部評価 および溶接施工法承認サポート

溶接品質基準を規定したISOに準拠して溶接部を断面観察し厳格に評価いたします。

サービスの概要

- 溶接品質基準を規定したISOに準拠した溶接部の断面観察を行い、溶接部品質を評価し、溶接施工法の承認、WPS(溶接施工要領書)・PQR(溶接施工法確認試験記録書)の作成をサポートいたします。

ISO 15614-1(鋼、ニッケル、ニッケル合金のアーカ溶接施工法試験)、ISO 15614-2(アルミニウム、アルミニウム合金のアーカ溶接施工法試験)、ISO 15614-11(電子ビーム、レーザ溶接施工法試験)など、ISOに準拠した溶接施工法試験について、溶接部断面観察による詳細な溶接部品質評価を行います。

単純な突合せ溶接、すみ肉溶接以外の、機械試験が困難な形状あるいは小サイズの溶接継手の、詳細な溶接部断面観察による溶接品質保証をご提案いたします。

溶接部の評価に関し、専門家の立場でお客様のニーズに応じた技術サポートをご提供いたします。

対象とするISOおよび溶接品質評価項目

- 準拠の対象とする溶接品質基準を規定したISO

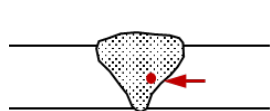
以下のISOの内容を熟知した専門家がお客様に代わって厳格に溶接部の品質評価を行います。

ISO 5817	Welding -- Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) -- Quality levels for imperfections (溶接—鋼、ニッケル、チタン及びこれらの合金のアーカ融接継手(ビーム溶接を除く)—不完全部の品質水準)
ISO 10042	Welding -- Arc-welded joints in aluminium and its alloys -- Quality levels for imperfections (溶接—アルミニウム及びその合金のアーカ溶接継手—不完全部の品質水準)
ISO 13919-1	Electron and laser-beam welded joints -- Requirements and recommendations on quality levels for imperfections -- Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys (溶接—電子ビーム及びレーザビーム溶接継手—不完全部の品質水準に関する指針—第1部: 鋼、ニッケル、チタンおよびそれらの合金)

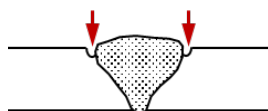
- 溶接品質評価項目

溶接部断面観察により以下のような様々な溶接不完全部の有無を確認し、品質レベルを判定いたします。

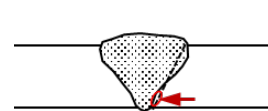
なお、ISOでは以下の例以外にも、多くの溶接不完全部に関する品質基準が設けられております。



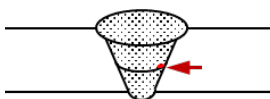
Porosity, Gas pore
(ポロシティ、ブローホール)



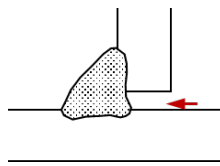
Undercut (アンダーカット)



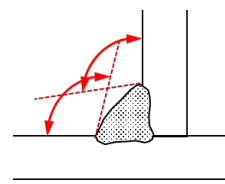
Lack of fusion (融合不良)



Slag inclusion (スラグ巻込み)



Incorrect root gap
(不正ルートギャップ)



Incorrect weld toe (不正止端角)



JFE テクノリサーチ 株式会社

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

0120-643-777

Copyright ©2024 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。