

溶接技能者のためのスタッド溶接施工手引き 正誤表

頁	章	節	項	項名称	改訂箇所	誤	正																																																				
45	4	2	2	溶接電源容量	表4.2.2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>スタッド軸径 (mm)</th> <th>溶接電流 (A)</th> <th>電源変圧器の所要容量 (kVA)</th> <th>参考ブレーカー容量 (A)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>500~750</td> <td>40~60</td> <td rowspan="3">100 以上</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>850~900</td> <td>50~70</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>1050~1300</td> <td>70~90</td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>1350~1650</td> <td>90~110</td> <td>150 以上</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>1500~1900</td> <td>85~120</td> <td>200 以上</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>2000~2500</td> <td>125~150</td> <td>300 以上</td> </tr> </tbody> </table>	スタッド軸径 (mm)	溶接電流 (A)	電源変圧器の所要容量 (kVA)	参考ブレーカー容量 (A)	10	500~750	40~60	100 以上	13	850~900	50~70	16	1050~1300	70~90	19	1350~1650	90~110	150 以上	22	1500~1900	85~120	200 以上	25	2000~2500	125~150	300 以上	<table border="1"> <thead> <tr> <th>スタッド軸径 (mm)</th> <th>溶接電流 (A)</th> <th>電源変圧器の所要容量 (kVA)</th> <th>参考ブレーカー容量 (A)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>500~750</td> <td>40~60</td> <td rowspan="3">100 以上</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td><u>850~950</u></td> <td>50~70</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>1050~1300</td> <td>70~90</td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>1350~1650</td> <td>90~110</td> <td>150 以上</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>1500~1900</td> <td>85~120</td> <td>200 以上</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td><u>2000~2300</u></td> <td>125~150</td> <td>300 以上</td> </tr> </tbody> </table>	スタッド軸径 (mm)	溶接電流 (A)	電源変圧器の所要容量 (kVA)	参考ブレーカー容量 (A)	10	500~750	40~60	100 以上	13	<u>850~950</u>	50~70	16	1050~1300	70~90	19	1350~1650	90~110	150 以上	22	1500~1900	85~120	200 以上	25	<u>2000~2300</u>	125~150	300 以上
スタッド軸径 (mm)	溶接電流 (A)	電源変圧器の所要容量 (kVA)	参考ブレーカー容量 (A)																																																								
10	500~750	40~60	100 以上																																																								
13	850~900	50~70																																																									
16	1050~1300	70~90																																																									
19	1350~1650	90~110	150 以上																																																								
22	1500~1900	85~120	200 以上																																																								
25	2000~2500	125~150	300 以上																																																								
スタッド軸径 (mm)	溶接電流 (A)	電源変圧器の所要容量 (kVA)	参考ブレーカー容量 (A)																																																								
10	500~750	40~60	100 以上																																																								
13	<u>850~950</u>	50~70																																																									
16	1050~1300	70~90																																																									
19	1350~1650	90~110	150 以上																																																								
22	1500~1900	85~120	200 以上																																																								
25	<u>2000~2300</u>	125~150	300 以上																																																								
51	4	4	1	検査項目および判定基準	表4.4.3	<table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>カラー不整</td> <td>カラーは全周にわたって包囲していること。カラーは高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。</td> </tr> <tr> <td>クラックおよびスラグ巻込み</td> <td>頭付きスタッドの軸部および鋼板に達するものであってはならない。</td> </tr> <tr> <td>アングカッ</td> <td>するどい切欠き状のアングカッおよび深さ0.5mm以上のアングカッがあつてはならない。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥	判定基準	カラー不整	カラーは全周にわたって包囲していること。カラーは高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。	クラックおよびスラグ巻込み	頭付きスタッドの軸部および鋼板に達するものであってはならない。	アングカッ	するどい切欠き状のアングカッおよび深さ0.5mm以上のアングカッがあつてはならない。	<table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>カラーの不整</td> <td>カラーは全周にわたって包囲していること。カラーは高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。</td> </tr> <tr> <td>割れ</td> <td>あつてはならない。</td> </tr> <tr> <td>アングカッ</td> <td>するどい切欠き状のアングカッおよび深さ0.5mm以上のアングカッはあつてはならない。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥	判定基準	カラーの不整	カラーは全周にわたって包囲していること。カラーは高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。	割れ	あつてはならない。	アングカッ	するどい切欠き状のアングカッおよび深さ0.5mm以上のアングカッはあつてはならない。																																				
欠陥	判定基準																																																										
カラー不整	カラーは全周にわたって包囲していること。カラーは高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。																																																										
クラックおよびスラグ巻込み	頭付きスタッドの軸部および鋼板に達するものであってはならない。																																																										
アングカッ	するどい切欠き状のアングカッおよび深さ0.5mm以上のアングカッがあつてはならない。																																																										
欠陥	判定基準																																																										
カラーの不整	カラーは全周にわたって包囲していること。カラーは高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。																																																										
割れ	あつてはならない。																																																										
アングカッ	するどい切欠き状のアングカッおよび深さ0.5mm以上のアングカッはあつてはならない。																																																										
52	4	5		不合格スタッドの補修および打ち直し	図4.5.1																																																						
52	4	5		不合格スタッドの補修および打ち直し		溶接後の検査によって不合格と判定された頭付きスタッドは、以下に述べる要領で補修または打ち直しを行わなければならない。 図4.5.1にはその手順を示したフローを示す。	溶接後の検査によって不合格と判定された頭付きスタッドは、以下に述べる要領で適切な処置を行わなければならない。 図4.5.1にはその手順を示したフローを示す。																																																				
52	4	5	1	外観検査によって不合格と判定された場合の処置	1) カラー	カラーが頭付きスタッド材軸部全周にわたり包囲していないため不合格と判定されたものは、カラーの欠けている箇所に引張力がかかる方向に15度打撃曲げを行う。その結果、割れや折損など有害な欠陥の生じなかったものはそのままにおいてよい（溶接部は健全であると考えてよい）が、欠陥の生じたものはその頭付きスタッドを除去して打ち直しを行う。	カラーが頭付きスタッド材軸部全周にわたり包囲していないため不適合と判定されたものは、カラーの欠けている箇所に引張力がかかるように15度打撃曲げを行う。その結果、欠陥が母材に及んでいる場合や折損したスタッドは、打ち直しを行う。																																																				

溶接技能者のためのスタッド溶接施工手引き 正誤表

頁	章	節	項	項名称	改訂箇所	誤	正
52	4	5	1	外観検査によって不合格と判定された場合の処置	2) アンダカット	母材又はスタッド材軸部に深さ0.5mmを超えるアンダカットが発生したものは、打ち直しを行う。ただし、アンダカットの深さが0.5mm以下の軽微なもので、工事監理者の承認を得た場合は適切な予熱を行い、低水素系被覆アーク溶接またはガスシールドアーク溶接による補修溶接を行ってもよい。	外観検査でスタッド軸部にアンダカットが生じたため不適合となったものは、50～100mmの隣接部に打ち増しを行う。ただし、隣接部に打ち増しができない場合および母材にアンダカットが生じている場合は打ち直しを行う。
52	4	5	1	外観検査によって不合格と判定された場合の処置	3) 仕上がり高さや傾き	スタッド溶接後の仕上がり高さおよび傾き検査で不合格と判定されたものは、その頭付きスタッドを除去して打ち直しを行う。	寸法検査で不適合と判定されたものは、50～100mmの隣接部に打ち増しを行う。ただし、隣接部に打ち増しができない場合および母材にアンダカットが生じている場合は打ち直しを行う。
52	4	5	2	15度打撃曲げ検査によって不合格と判定された場合の処置		検査によって不合格と判定された場合は、そのスタッドを除去して打ち直しを行う。	検査の結果、欠陥が母材に及んでいる場合や折損したスタッドは、打ち直しを行う。
52	4	5	3	打直し	①, ②, ③	<p>①頭付きスタッドを打直しする場合、不合格スタッドを除去することを原則とする。不合格スタッドを除去する場合は、頭付きスタッドを5～10mm残してガス切断または機械的な切断で切り落とし、その後母材表面が平滑になるようグラインダーで仕上げる。その際、欠陥が母材内部まで達している場合は、適切な予熱を行って低水素系被覆アーク溶接またはガスシールドアーク溶接により補修溶接をし、母材表面をグラインダーで平滑に仕上げる。</p> <p>②スタッドを除去した場合、打ち直しは隣接部に行くことを原則とするが、隣接部に打ち直しができない場合は不合格となったスタッドを除去した位置に打ち直しを行う。</p> <p>③頭付きスタッドの軸部にのみアンダカットなどの欠陥が生じた場合は、その頭付きスタッドを除去しないでそのままとし、隣接部に新しい頭付きスタッドを打ち直す。</p>	<p>スタッドを打直しする場合は、5～10mm残してガス切断または機械的な切断で切り落とし、その後、母材表面が平滑になるようにグラインダーで仕上げる。その際、欠陥が母材内部まで達している場合は適切な予熱を行って低水素系被覆アーク溶接またはガスシールドアーク溶接により補修溶接し、母材表面をグラインダーで平滑に仕上げる。</p> <p>スタッドを除去した後、隣接部に打ち直しを行う。</p>

溶接技能者のためのスタッド溶接施工手引き 正誤表

頁	章	節	項	項名称	改訂箇所	誤			正						
						スタッド軸径 (mm)	電源変圧器の 所要容量(kVA)	参考 ブレーカー容量(A)	スタッド軸径 (mm)	電源変圧器の 所要容量(kVA)	参考 ブレーカー容量(A)				
79	7	2		装置の安全	表7.4	10	40~60	100	10	40~60	100 <u>以上</u>				
						13	50~70		13	50~70					
						16	70~90		16	70~90					
										19	90~110	150	19	90~110	150 <u>以上</u>
										22	85~120	200	22	85~120	200 <u>以上</u>
										25	125~150	300	25	125~150	300 <u>以上</u>