

14. 溶接関係規格一覧

14.1 JIS一覧表

1999(平成11)年4月1日現在

：国際整合化 改正JIS発行済

：国際整合化 改正JIS原案提出済

：国際整合化 保留又は中止

：既存JIS廃止提案

無印：国際整合化対象外

JIS記号	名 称	制定(改定)	最新改正
Z 3001	溶接用語	1958.7.9	1999.3.20
Z 3021	溶接記号	1955.2.1	1987.10.1
Z 3040	溶接施工方法の確認試験方法	1981.3.1	1995.2.1
Z 3101	溶接熱影響部の最高硬さ試験方法	1956.10.2	1990.3.1
Z 3103	アーク溶接継手の片振り引張疲れ試験方法	1961.1.1	1987.10.1
Z 3104	鋼溶接継手の放射線透過試験方法	1968.6.1	1995.2.1
Z 3111	溶着金属の引張及び衝撃試験方法	1957.11.25	1986.10.1
Z 3114	溶着金属の硬さ試験方法	1962.3.1	1990.3.1
Z 3115	溶接熱影響部のテーパかたさ試験方法	1973.7.1	-
Z 3118	鋼溶接部の水素量測定方法	1986.10.1	1992.6.1
Z 3119	オーステナイト系ステンレス鋼溶着金属のフェライト量の測定方法	1988.11.1	-
Z 3120	鉄筋コンクリート用棒鋼ガス圧接継手の検査方法	1980.4.3	-
Z 3121	突合せ溶接継手の引張試験方法	1958.4.26	1993.11.1
Z 3122	突合せ溶接継手の曲げ試験方法	1958.4.26	1990.1.1
Z 3128	溶接継手の衝撃試験方法	1986.9.1	1996.10.20
Z 3131	前面すみ肉溶接継手の引張試験方法	1958.1.31	1976.3.1
Z 3132	側面すみ肉溶接継手のせん断試験方法	1958.1.31	1976.3.1
Z 3134	T形すみ肉溶接継手の曲げ試験方法	1959.3.30	1965.6.1
Z 3135	すみ肉溶接部の裏曲げ試験方法	1971.5.1	-
Z 3136	抵抗スポット及びプロジェクション溶接継手のせん断試験に対する試験片寸法及び試験方法	1958.1.31	1999.3.20
Z 3137	抵抗スポット及びプロジェクション溶接継手の十字引張試験に対する試験片寸法及び試験方法	1958.1.31	1999.3.20
Z 3138	スポット溶接継手の疲れ試験方法	1983.3.1	1989.3.1
Z 3139	スポット溶接継手の断面試験方法	1962.3.1	1978.9.1
Z 3140	スポット溶接部の検査方法	1978.9.1	1989.3.1
Z 3141	シーム溶接継手の試験方法	1957.5.27	1996.7.1
Z 3143	突合せ圧接継手の試験方法	1961.3.1	1996.7.1
Z 3144	スポット及びプロジェクション溶接部の現場試験方法	1996.10.20	-
Z 3145	頭付きスタッド溶接部の曲げ試験方法	1981.1.15	-
Z 3153	T形溶接割れ試験方法	1958.12.12	1993.2.1
Z 3154	重ね継手溶接割れ試験方法	1962.3.1	1993.2.1
Z 3155	C形ジグ拘束突合せ溶接割れ試験方法	1962.12.1	1993.2.1
Z 3157	U形溶接割れ試験方法	1966.3.1	1993.2.1
Z 3158	y形溶接割れ試験方法	1966.3.1	1993.2.1
Z 3159	H形拘束溶接割れ試験方法	1986.9.1	1993.2.1
Z 3181	被覆アーク溶接棒のすみ肉溶接試験方法	1959.3.30	1973.4.1
Z 3182	被覆アーク溶接棒の溶着速度測定方法	1965.3.1	1991.11.1
Z 3183	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法	1988.1.1	1993.11.1
Z 3184	溶着金属の化学分析用試料の作製方法	1990.1.1	1992.6.1
Z 3191	硬ろうの広がり試験方法	1963.3.1	-
Z 3192	ろう付継手の引張及びせん断試験方法	1965.2.1	1999.3.20
Z 3197	はんだ付用樹脂系フラックス試験方法	1972.11.1	1999.3.20
Z 3201	軟鋼用ガス溶接棒	1954.7.20	1990.10.1
Z 3202	銅及び銅合金ガス溶接棒	1959.9.1	1983.3.1
Z 3211	軟鋼用被覆アーク溶接棒	1950.6.20	1991.3.1
Z 3212	高張力鋼用被覆アーク溶接棒	1961.1.1	1990.1.1

JIS記号	名 称	制定(改定)	最新改正
Z 3214	耐候性鋼用被覆アーク溶接棒	1982.3.1	1993.3.1
Z 3221	ステンレス鋼被覆アーク溶接棒	1957.1.30	1989.3.1
Z 3223	モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼被覆アーク溶接棒	1966.3.1	1993.3.1
Z 3224	ニッケル及びニッケル合金被覆アーク溶接棒	1976.3.1	1991.3.1
Z 3225	9%ニッケル鋼用被覆アーク溶接棒	1985.3.1	1990.3.1
Z 3231	銅及び銅合金被覆アーク溶接棒	1958.12.12	1989.3.1
Z 3233	ティグ溶接用タングステン電極棒	1963.8.1	1990.2.1
Z 3234	抵抗溶接用銅合金電極材料	1971.9.1	1999.3.20
Z 3241	低温用鋼用被覆アーク溶接棒	1971.6.1	1993.11.1
Z 3251	硬化肉盛用被覆アーク溶接棒	1960.1.1	1991.11.1
Z 3252	鋳鉄用被覆アーク溶接棒	1961.12.1	1992.6.1
Z 3261	銀ろう	1961.1.1	1998.5.20
Z 3262	銅及び黄銅ろう	1961.1.1	1998.5.20
Z 3264	りん銅ろう	1963.3.1	1998.5.20
Z 3265	ニッケルろう	1968.5.1	1998.5.20
Z 3266	金ろう	1969.5.1	1998.5.20
Z 3267	パラジウムろう	1973.10.1	1998.5.20
Z 3268	真空用貴金属ろう	1988.11.1	1998.5.20
Z 3282	はんだ	1972.4.1	1999.3.20
Z 3283	やに入りはんだ	1972.11.1	1986.10.1
Z 3284	ソルダペースト	1994.3.1	-
Z 3312	軟鋼及び高張力鋼マグ溶接ソリッドワイヤ	1974.3.1	1993.3.1
Z 3313	軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ	1982.7.1	1993.11.1
Z 3315	耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接ソリッドワイヤ	1983.3.1	1993.3.1
Z 3316	軟鋼及び低合金鋼用ティグ溶接棒及びワイヤ	1983.11.1	1989.3.1
Z 3317	モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ	1985.4.1	1991.3.1
Z 3318	モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用マグ溶接フラックス入りワイヤ	1985.4.1	1991.3.1
Z 3319	エレクトロガスアーク溶接用フラックス入りワイヤ	1986.3.25	1991.3.1
Z 3320	耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ	1987.10.1	1993.3.1
Z 3321	溶接用ステンレス鋼棒及びワイヤ	1969.2.1	1985.1.1
Z 3322	ステンレス鋼帯状電極肉盛溶接材料	1975.3.1	1996.7.1
Z 3323	ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ	1983.11.1	1989.3.1
Z 3324	ステンレス鋼サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ及びフラックス	1988.8.1	-
Z 3325	低温用鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ	1990.1.1	-
Z 3326	硬化肉盛用アーク溶接フラックス入りワイヤ	1991.3.1	-
Z 3331	チタン及びチタン合金イナートガスアーク溶接棒及びワイヤ	1977.11.1	1988.8.1
Z 3332	9%ニッケル鋼用ティグ溶接棒及びワイヤ	1978.3.1	1990.3.1
Z 3333	9%ニッケル鋼用サブマージアーク溶接ワイヤ及びフラックス	1978.4.1	1991.3.1
Z 3334	ニッケル及びニッケル合金溶加棒及びソリッドワイヤ	1988.8.1	-
Z 3341	銅及び銅合金イナートガスアーク溶接棒及びワイヤ	1983.3.1	1993.11.1
Z 3351	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ワイヤ	1988.1.1	-
Z 3352	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接フラックス	1988.1.1	-
Z 3391	溶接用鋼ワイヤの巻き形状, 巻き寸法及び質量 (新JIS Z 3200が廃行される時点で廃止)	1988.8.1	-
Z 3621	ろう付作業標準	1966.6.1	1992.10.1
Z 3700	溶接後熱処理方法	1980.3.1	1987.1.1
Z 3801	溶接技術検定における試験方法及び判定基準	1954.9.18	1997.8.20
Z 3831	プラスチック溶接技術検定における試験方法及び判定基準	1970.7.1	1989.3.1
Z 3841	半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準	1974.7.1	1997.8.20
Z 3851	マイクロソルダリング技術検定における試験方法及び判定基準	1992.10.1	-
Z 3891	銀ろう付技術検定における試験方法及び判定基準	1977.3.1	1990.3.1
Z 3900	貴金属ろうのサンプリング方法	1974.3.1	-
Z 3901	銀ろう分析方法	1964.2.1	1988.6.1
Z 3902	黄銅ろう分析方法	1965.6.1	1984.2.1

JIS記号	名 称	制定(改定)	最新改正
Z 3903	りん銅ろう分析方法	1965.6.1	1988.6.1
Z 3904	金ろう分析方法	1970.3.1	1979.12.1
Z 3905	ニッケルろう分析方法	1970.11.1	1976.12.1
Z 3906	パラジウムろう分析方法	1975.3.1	1988.11.1
Z 3910	はんだ分析方法	1972.11.1	1990.2.1
Z 3920	溶接ヒューム分析方法	1978.9.1	1991.11.1
Z 3930	被覆アーク溶接棒の全ヒューム量測定方法	1979.3.1	-
Z 3950	溶接作業環境における粉じんの濃度測定方法	1975.3.1	1994.3.1
新 Z 3200	溶接材料-寸法，許容差，製品の状態，表示及び包装	1999.9.20	-
C 9300	アーク溶接機通則	1992.8.1	-
C 9301	交流アーク溶接機（C 9300が発行される時点で廃止）	1953.3.20	1993.7.1
C 9302	溶接棒ホルダ	1955.2.12	1999.2.20
C 9303	単相交流式定置形スポット溶接機	1956.12.1	1993.3.1
C 9304	スポット溶接用電極の形状及び寸法	1958.3.29	1992.8.1
C 9305	抵抗溶接機通則	1957.10.30	1993.3.1
C 9306	垂下特性形整流器式直流アーク溶接機（C 9300が発行される時点で廃止）	1958.12.16	1993.7.1
C 9307	プロジェクション溶接機	1959.3.30	1993.3.1
C 9309	溶接機電気回路用図記号	1962.8.1	1989.4.1
C 9310	溶接機用電気回路図	1962.8.1	1989.4.1
無印C 9311	交流アーク溶接機用電撃防止装置	1965.11.1	1989.4.1
C 9313	重ね抵抗溶接機用制御装置	1965.9.1	1991.10.1
C 9314	小形交流アーク溶接機（C 9300が発行される時点で廃止）	1966.5.1	1993.7.1
C 9317	ポータブル・スポット溶接機用溶接変圧器（新C 9323発行後改訂）	1972.3.1	1995.3.1
C 9318	ポータブル・スポット溶接機用水冷二次ケーブル	1972.3.1	1990.10.1
C 9319	抵抗溶接機用サイリスタスタック	1975.6.1	1991.5.1
C 9320	抵抗溶接機用ロータリスイッチ	1977.4.1	-
C 9321	コンデンサ式スポット溶接機	1977.4.1	1991.5.1
C 9322	垂下特性形エンジン駆動式アーク溶接機（C 9300が発行される時点で廃止）	1988.12.1	1993.7.1
新 C 9323	抵抗溶接機用変圧器	1999.6.20	-
B 6801	手動ガス溶接器	1951.2.23	1991.12.1
B 6802	手動ガス切断器（B 6801と統合後廃止）	1951.10.31	1991.12.1
B 6803	溶断器用圧力調整器	1952.6.21	1994.3.1
B 6805	溶断器用ゴムホース継手	1954.10.30	1994.3.1
H 6201	化学分析用白金るつぼ	1961.3.1	1986.11.1
H 6202	化学分析用白金皿	1961.3.1	1986.11.1
H 6203	化学分析用白金ボート	1962.6.1	1986.11.1
G 3206	高温圧力容器用高強度クロムモリブデン鋼鍛鋼品	1993.6.1	-

14.2 WES一覧表

(1) 基 本

WES番号	規 格 名 称	制定 (改正)	最新 改正	備 考
0001	日本溶接協会規格作成基準	1967	1999	旧 WES 100
0002	溶接材料規格の書き方	1987	1991	
0011	マイクロ接合用語	1996		

(2) 試験，検査及びその機器

WES番号	規格名称	制定 (改正)	最新 改正	備考
1001	オーステナイト系ステンレス鋼の溶着金属のフェライト量の測定試験方法	1976		1991.廃止(JIS Z 3119)
1002	溶着金属の化学分析用試料の作製方法	1981		1991.廃止(JIS Z 3184)
1003	溶接部の水素量測定方法	1984		1991.廃止(JIS Z 3118)
1101	溶接構造用金属材料及び溶接金属のひずみ制御方式による低サイクル疲労試験方法	1970	1979	旧 WES 162
1102k	溶接構造用材料高サイクル疲れ試験機検査方法	1973		旧 WES 167k
1103k	溶接構造用材料低サイクル疲れ試験装置の検査方法	1973		旧 WES 168k
1104	インプラント形溶接割れ試験方法	1980	1990	
1105	レ形開先多層溶接割れ試験方法	1985		
1106	鋼材の厚さ方向の引張試験方法	1981	1990	1998.廃止(WES 3008)
1107	鋼板用スポット溶接電極の寿命評価試験方法	1992		
1108	き裂先端開口変位(CTOD)試験方法	1995		
1109	溶接熱影響部CTOD試験方法に関する指針	1995		
1110	スポット及び重ねプロジェクション溶接部の現場試験方法	1995		
1601	電子ビーム溶接施工方法の確認試験方法	1981		
1602 (HPIS E 106)	ステンレスクラッド鋼溶接施工方法の確認試験方法	1981		日本高圧力技術協会共通規格 1995.廃止(JIS Z 3043)
2003 (LWS N 7601)	軽金属用透過度計	1964	1976	軽金属溶接構造協会共通規格 1995.廃止(JIS Z 2306)
2004 (NDIS 0402)	鋼溶接部の非破壊試験適用通則	1986		日本非破壊検査協会共通規格
2005 (NDIS 0403)	鋼溶接部の非破壊試験施工方法の確認試験方法	1986		日本非破壊検査協会共通規格
2011	鋼板の突合せ溶接継手の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法	1987		1995.廃止(JIS Z 3104)
2012	鋼管の突合せ溶接継手の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法	1988		1995.廃止(JIS Z 3104)
2013	鋼管の長手溶接継手の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法	1990		
2014	鋼板のT及び角溶接継手の放射線透過試験方法並びに透過写真の等級分類方法	1990		1995.廃止(JIS Z 3104)
2015	ジルコニウム溶接継手の放射線透過試験方法	1997		
2021	鋼板の突合せ溶接継手の超音波斜角探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法	1987		
2022	鋼管の突合せ溶接継手の超音波斜角探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法	1988		
2023	鋼管の長手溶接継手の超音波斜角探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法	1990		
2024	鋼板のT及び角溶接継手の超音波斜角探傷試験方法並びに試験結果の等級分類方法	1990		
2031	溶接継手の外観試験方法指針	1994		
2302	溶接材料の管理指針	1995		
2801	ガス切断面の品質基準	1963	1980	旧 WES 118
2802	鋼材のサルファプリントによる溶接われ感受性の判定方法	1961	1973	旧 WES 130
2803 (HPIS F 101)	圧力容器用鋼板のきずによる等級分類基準	1964 (1984)	1990	日本高圧力技術協会共通規格 旧 WES 151
2804 (HPIS F 102)	圧力容器用鋼板のラミネーションによる等級分類基準	1964	1984	日本高圧力技術協会共通規格 旧 WES 152
2805	溶接継手の脆性破壊発生及び疲労き裂進展に対する欠陥の評価方法	1976 (1980)	1997	
2806	アーク溶接用ロボットの機械的精度試験方法	1986		
2807	マグ溶接の全スパッタ量測定方法	1992		

(3) 母 材

WES番号	規 格 名 称	制定 (改正)	最新 改正	備 考
3001 (HPIS B 101)	溶接用高張力鋼板	1960 (1990)	1996	日本高圧力技術協会共通規格 旧 WES 135
3003 (HPIS B 102)	低温用圧延鋼板判定基準	1961	1995	日本高圧力技術協会共通規格 旧 WES 136
3004 (HPIS B 104)	圧力容器用構造材料の欠陥の補修基準	1961	1986	日本高圧力技術協会共通規格 旧 WES 137
3005 (HPIS B 108)	中・常温圧力容器用高強度鋼鋼板	1977		日本高圧力技術協会共通規格 1995.廃止(JIS G 3124)
3006 (HPIS B 109)	中・常温圧力容器用高強度鋼鍛鋼品	1977	1990	日本高圧力技術協会共通規格 1997.廃止(JIS B 8270)
3007 (HPIS B 110)	中・常温圧力容器用高強度鋼鏡板	1979	1990	1997.廃止
3008	鋼板及び平鋼の厚さ方向特性	1981 (1990)	1998	
3009 (HPIS B 112)	溶接割れ感受性の低い高張力鋼板の特性	1983 (1990)	1998	日本高圧力技術協会共通規格
3010	高温高圧容器用クロムモリブデン鋼鋼板	1992		1993.廃止(JIS G 4110)
3011	高温高圧容器用クロムモリブデン鋼鍛鋼品	1992		1993.廃止(JIS G 3206)

(4) 溶接材料

WES番号	規 格 名 称	制定 (改正)	最新 改正	備 考
4101	超高張力鋼用被覆アーク溶接棒	1965	1991	旧 WES 156
4102	すみ肉溶接用被覆アーク溶接棒	1986		
4401	炭素鋼及び低合金鋼用エレクトロスラグ溶接ワイヤ及び フラックス	1998		
5401	アーク溶接用アルゴン - 炭酸ガス混合ガス	1983	1986	
5402	アーク溶接用炭酸ガス	1986		
5601	溶接溶剤の水分定量方法	1978		
5602	ろう付及びブレイズ溶接用フラックス	1995		

(5) 溶接・切断機器及び附属品

WES番号	規 格 名 称	制定 (改正)	最新 改正	備 考
6101	エンジン駆動アーク溶接機	1974		旧 WES 169 1990.廃止(JIS C 9322)
6102	交流アーク溶接機用内蔵形電撃防止装置	1980		1990.廃止(JIS C 9311)
6103	定電圧特性形整流器式直流アーク溶接用電源	1984		1995.廃止(WES 6105)
6104	垂下特性形バッテリー式直流アーク溶接機	1994		
6105	定電圧特性形溶極式ガスシールドアーク溶接用直流電源	1995		
6203	シーム溶接機用ローラ電極の形状・寸法	1971	1989	旧 WES 161
6204	スポット溶接用電極加圧力計	1986	1991	
6205	単相交流式抵抗溶接用電流計	1986 (1991)		1993.廃止(WES 6206)
6206	抵抗溶接用電流計	1993		
6601	数値制御ガス切断機の精度検査	1980	1986	
6602	スポット溶接継手の疲れ試験方法	1981		1995.廃止(JIS Z 3138)
6603	アイトレーサ式ガス形切断機の精度検査	1981		

(6) 溶接の設計・施工関係

WES番号	規格名称	制定 (改正)	最新 改正	備考
7101	溶接作業者の資格と標準作業範囲	1960 (1983)	1991	旧 WES 105
7102	イナートガスアーク溶接作業標準(チタン及びチタン合金)	1983		
7103	鋳鉄のガス溶接作業標準	1986		
7104	鋳鉄の被覆アーク溶接作業標準	1986		
7105	硬化肉盛被覆アーク溶接作業標準	1991		
7106	被覆アーク溶接作業標準 - 薄鋼板	1992		
7107	半自動マグ溶接作業標準 - 薄鋼板	1993		
7301	スポット溶接作業標準(低炭素鋼及び低合金鋼)	1979	1986	
7302 (LWS P 7903)	スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)	1979		軽金属溶接構造協会共通規格
7303	スポット溶接作業標準 - ステンレス鋼	1983	1991	
7601	基礎杭打設時における溶接作業標準	1982		全基連規準8213
7602 (HPIS E 117)	チタンクラッド鋼のイナートガスアーク溶接及びチタンライニング作業標準	1986		日本高圧力技術協会共通規格

(7) 溶接に関する認証(溶接技術検定, 認定)

WES番号	規格名称	制定 (改正)	最新 改正	備考
8101	すみ肉溶接技能者の資格認証基準	1972 (1991)	1998	旧 WES 123
8102 (JPI-7S-31)	溶接士技量検定基準(石油工業関係)	1961 (1993)	1998	石油学会共通規格 旧 WES 125
8103	構造物の溶接施工及び管理に関する技術者の認証基準 (略称: 溶接技術者認証基準)	1970 (1985)	1998	旧 WES 170k
8104	チタン溶接技術検定における試験方法及び判定基準	1973	1983	1998. 廃止(JIS Z 3805) 旧 WES 124
8105	PC工法溶接技能者の資格認証基準	1975 (1987)	1998	
8106	基礎杭溶接技能者の資格認証基準	1982	1998	
8107	鋼構造物のアーク溶接作業指導者の資格認定基準	1983	1991	
8108	ロボットアーク溶接インストラクタの資格認定基準	1990		1995. 廃止
8109	マイクロソルダリング技術者及びマイクロソルダリング 技術インストラクタの資格認定基準	1993	1996	
8201	手溶接技能者の資格認証基準	1998		JIS Z 3801対応
8205	チタン溶接技能者の資格認証基準	1998		JIS Z 3805対応
8221	ステンレス鋼溶接技能者の資格認証基準	1998		JIS Z 3821対応
8231	プラスチック溶接技能者の資格認証基準	1998		JIS Z 3831対応
8241	半自動溶接技能者の資格認証基準	1998		JIS Z 3841対応
8291	銀ろう付技能者の資格認証基準	1998		JIS Z 3891対応
8701	溶接構造物非破壊検査事業者等の技術種別基準	1977 (1980)	1992	
8702	ロボットアーク溶接インストラクタ資格認定のための ロボットスクール認定基準	1990		1995. 廃止

(8) 安全・衛生及び環境

WES番号	規格名称	制定 (改定)	最新 改正	備考
9002	溶接ヒュームに関する注意書の表示標準	1976		
9005	被覆アーク溶接棒によって発生する溶接ヒューム分析方法	1978		1993.廃止(JIS Z 3920)
9006	ステンレス鋼溶接ヒューム中のクロム及びニッケル定量方法	1980		1993.廃止(JIS Z 3920)
9007	溶接作業環境管理基準	1982		
9008	溶接作業環境におけるオゾン濃度測定方法	1982		1993.廃止(JIS Z 3952)
9009	アーク溶接の安全衛生管理	1998		

14.3 ISO・IEC一覧表

- ISO International Standard
R Recommendation (1971年までの規格で、今後改正の都度International Standardに切り換えられる)。
- 溶接関係規格はTC44で制定されている。
- ISO規格は国際標準化機構(International Organization for Standardization)で制定・発行されている。
- IEC規格は国際電気標準会議(International Electrotechnical Commission)で制定・発行されている。
- 規格は(財)日本規格協会で購入できる。

規格番号	規格名称
ISO 544:1989	Filler metals for manual welding - Size requirements 被覆アーク溶接、ろう接及びブレイズ溶接用溶加材の要求寸法
ISO 581:1980	Weldability - Definition 溶接性 - 定義
ISO/R 615:1967	Methods for determining the mechanical properties of the weld metal deposited by electrodes 3.15mm or more in diameter 棒径3.15mm以上の被覆アーク溶接棒による溶着金属の機械的性質の試験方法
ISO/R 617:1967	Calculation of rectangular symmetrical fillet welds statically loaded in such a way that the transverse section is not under any normal stress すみ肉溶接部の強度計算
ISO 636:1989	Bare solid filler rods for oxy-acetylene and tungsten inert gas arc (TIG) welding, depositing an unalloyed or low alloyed steel - Codification 炭素鋼及び低合金鋼用ガス溶接及びティグ溶接溶加棒 - 分類記号
ISO 669:1981	Rating of resistance welding equipment 抵抗溶接装置の定格
ISO 693:1982	Dimensions of seam welding wheel blanks シーム溶接機用円板電極の寸法
ISO 698:1975	Filler rods for braze welding - Determination of conventional bond strength on steel, cast iron and other metals ブレイズ溶接のための溶接棒 - 鋼、鋳鉄及び他の金属の接合強さを決定する方法
ISO 700:1982	Power sources for manual metal arc welding with covered electrodes and for the TIG process 被覆アーク手溶接及びティグ溶接用電源
ISO 857:1990	Welding, brazing and soldering processes - Vocabulary 溶接及びろう接方法 - 用語
ISO 864:1988	Arc welding - Solid and tubular cored wires which deposit carbon and carbon manganese steel - Dimensions of wires, spools, rims and coils 炭素鋼及び低合金鋼のアーク溶接用ソリッドワイヤ及びフラックス入りワイヤ - ワイヤ、スプール、リム及びコイルの寸法
ISO 865:1981	Slots in platens for projection welding machines プロジェクション溶接機用プラテンの溝寸法
ISO 1027:1983	Radiographic image quality indicators for nondestructive testing - Principles and identification 放射線透過試験用像質計(透過時計) - 基本性能及び表示
ISO 1071:1983	Covered electrodes for manual arc welding of cast iron - Symbolization 鋳鉄用被覆アーク溶接棒 - 記号
ISO 1089:1980	Electrode taper fits for spot welding equipment - Dimensions スポット溶接装置用電極テーパ - 寸法

規格番号	規 格 名 称
ISO 1106-1:1984	Recommended practice for radiographic examination of fusion welded joints - Part 1 :Fusion welded butt joints in steel plates up to 50mm thick 溶接継手の放射線透過試験に対する推奨される実施方法 - パート1：厚さ50mm以下の鋼板の突合せ溶接継手
ISO 1106-2:1985	Recommended practice for radiographic examination of fusion welded joints - Part 2 :Fusion welded butt joints in steel plates thicker than 50mm and up to and including 200mm in thickness 溶接継手の放射線透過試験に対する推奨される実施方法 - パート2：厚さ50mmを超え200mmまでの鋼板の突合せ溶接継手
ISO 1106-3:1984	Recommended practice for radiographic examination of fusion welded joints - Part 3:Fusion welded circumferential joints in steel pipes of up to 50mm wall thickness 溶接継手の放射線透過試験に対する推奨される実施方法 - パート3：肉厚50mm以下の鋼管の円周溶接継手
ISO 2400:1972	Welds in steel - Reference block for the calibration of equipment for ultrasonic examination 鋼溶接部 - 超音波探傷試験装置の標準試験片
ISO 2401:1972	Covered electrodes - Determination of the efficiency, metal recovery and deposition coefficient 被覆アーク溶接棒の効率、金属移行率及び溶着係数の決定
ISO 2437:1972	Recommended practice for for the X-ray inspection of fusion welded butt joints for aluminium and its alloys and magnesium and its alloys 5 to 50mm thick 厚さ5～50mmのアルミニウムとその合金及びマグネシウムとその合金の突合せ溶接継手の放射線透過試験方法
ISO 2503:1998	Gas welding equipment - Pressure regulators for gas cylinders used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar ガス溶接装置 - 溶断器用圧力調整器
ISO 2504:1973	Radiography of welds and viewing conditions for film - Utilization of recommended patterns of image quality indicators(I.Q.I) 溶接部の放射線透過試験及びフィルムの観察条件 - 像質計使用方法
ISO 2553:1992	Welded, brazed and soldered joints - Symbolic representation on drawing 溶接、ろう付、はんだ付 - 図面用記号の表示方法
ISO 2560:1973	Covered electrodes for manual arc welding of mild steel and low alloy steel - Code of symbols for identification 軟鋼及び低合金鋼手溶接用被覆アーク溶接棒の区分記号
ISO 3088:1975	Welding requirements - Factors to be considered in specifying requirements for fusion welded joints in steel(technical influencing factors) 溶接における要求品質 - 鋼溶接継手の要求品質の査定因子（技術的影響因子）
ISO 3253:1998	Gas welding equipment - Hose connectiond for equipment for welding, cutting and related processes ガス溶接装置 - 溶断器用ホース継手
ISO 3580:1975	Covered electordes for manual arc welding of creep-resisting steels - Code of symbols for identification 耐熱鋼用の被覆アーク溶接棒の区分記号
ISO 3581:1976	Covered electrodes for manual arc welding of stainless snd other similar high alloy steels - Code of symbols for identification ステンレス鋼及び他の高合金鋼用被覆アーク溶接棒の区分記号
ISO 3677:1992	Filler metal for soft soldering, brazing and braze welding - Designation はんだ付、ろう付及びブレイズ溶接用溶加材 - 分類記号
ISO 3690:1977	Welding - Determination of hydrogen in deposited weld metal arising from the use of covered electrodes for welding mild and low alloy steels 軟鋼及び低合金鋼用被覆アーク溶接棒の溶着金属水素測定方法
ISO 3777:1976	Radiographic inspection of resistance spot welds for aluminium and its alloys - Recommended practice アルミニウム及びその合金のスポット溶接部の放射線透過検査と推奨基準
ISO 3821:1998	Gas welding equipment - Rubber hoses for welding, cutting and allied processes ガス溶接装置 - 溶接及び切断用ゴムホース

規格番号	規 格 名 称
ISO 3834-1:1994	Quality requirements for welding - Fusion welding of metallic materials - Part 1:Guidelines for selection and use 溶接の品質要求事項 - 金属材料の融接 - パート1：規格適用の指針
ISO 3834-2:1994	Quality requirements for welding - Fusion welding of metallic materials - Part 2:Comprehensive quality requirement 溶接の品質要求事項 - 金属材料の融接 - パート2：包括的品質要求事項
ISO 3834-3:1994	Quality requirements for welding - Fusion welding of metallic materials - Part 3:Standards quality requirements 溶接の品質要求事項 - 金属材料の融接 - パート3：標準的品質要求事項
ISO 3834-4:1994	Quality requirements for welding - Fusion welding of metallic materials - Part 4:Elementary quality requirements 溶接の品質要求事項 - 金属材料の融接 - パート4：基本的品質要求事項
ISO 4063:1998	Welding and allied processes - Nomenclature of processes and reference numbers 溶接と関連作業 - 金属溶接方法の数字による図面用表示方法
ISO 4136:1989	Fusion-welded butt joints in steel - Transverse tensile test 突合せ溶接継手の引張試験
ISO 5171:1995	Pressure gauge used in welding, cutting and related processes 溶接用圧力計
ISO 5172:1995	Manual blowpipes for welding, cutting and heating - Specification and tests 溶接・切断及び加熱のための手動吹管 - 仕様及び試験
ISO 5173:1981	Fusion welded butt joint in steel - Transverse root and face bend test 突合せ溶接継手の表面曲げ及び裏曲げ試験
ISO 5175:1987	Equipment used in gas welding, cutting and allied processes - Safty devices for fuel gases and oxygen or comperssed air - General specifications, requirements and tests 溶接・切断装置及びその関連作業に用いる燃料ガス，酸素及び圧縮空気用の安全装置 - 一般仕様と試験
ISO 5177:1981	Fusion welded butt joint in steel - Transverse side bend test 突合せ溶接継手の側曲げ試験
ISO 5179:1983	Investigation of brazeability using a varying gap test piece 異なったギャップ試験片によるろう付性の調査
ISO 5182:1991	Welding-materials for resistance welding electrodes and ancillary equipment 溶接 - 抵抗溶接電極及び補助器具用材料
ISO 5183-1:1988	Resistance spot welding - Electrode adaptors, male taper 1:10 - Part 1:Conical fixing, taper 1:10 スポット溶接用電極アダプタおす形1/10テーパ - パート1:1/10円錐テーパ固定形
ISO 5183-2:1988	Resistance spot welding-Electrode adaptors, male taper 1:10 - Part 2:Parallel shank fixing for endthrust electrodes スポット溶接用電極アダプタおす形1/10テーパ - パート2：平行シャンク固定形
ISO 5184:1979	Straight resistance spot welding electrodes スポット溶接用ストレート電極
ISO 5186:1995	Oxygen/fuel gas blowpipes (cutting machine type) with cylindrical barrels - General specifications and test methods 円筒型酸素/燃料ガス吹管（切断機用） - 一般仕様及び試験方法
ISO 5187:1985	Welding and allied processes - Assemblies made with soft solders and brazing filler metals - Mechanical test methods 溶接とその類似方法 - はんだ及びろうによって作られた組立物の機械的試験方法
ISO 5817:1992	Arc-welded joints in steel - Guidance on quality levels for imperfections 溶接欠陥の等級分類 - 鋼のアーク溶接継手
ISO 5821:1979	Resistance spot welding electrode caps スポット溶接用キャップ形電極
ISO 5822:1988	Spot welding equipment - Taper plug gauges and taper ring gauges スポット溶接用電極のテーパゲージ
ISO 5826:1983	Transformers for resistance welding machines - General specifications applicable to all transformers 抵抗溶接機用変圧器 - 全変圧器に適用する一般仕様

規格番号	規 格 名 称
ISO 5827:1983	Spot welding - Electrode back-ups and clamps スポット溶接 - 電極バックアップ及びクランプ
ISO 5828:1983	Resistance welding equipment - Secondary connecting cables with terminals connected to water-cooled lugs - Dimensions and characteristics 抵抗溶接装置 - 端子が水冷ラグに接続される二次接続ケーブル - 寸法及び特性
ISO 5829:1984	Resistance spot welding - Electrode adaptors, female taper 1:10 スポット溶接用めす形電極アダプタ1/10テーパ
ISO 5830:1984	Resistance spot welding - Male electrode caps スポット溶接用おす形電極キャップ
ISO 6210-1:1991	Cylinders for robot resistance welding guns - Part 1:General requirements ロボット溶接ガン用シリンダ - パート1：一般通則
ISO 6520-1:1998	Welding and allied processes - Classification of geometric imperfections in metallic materials - Part 1 :Fusion welding 溶接及び関連作業 - 金属材料の欠陥の分類 - 第1部：溶融溶接
ISO 6847:1985	Covered electorodes for manual metal arc welding - Deposition of a weld metal pad for chemical analysis 被覆アーク溶接用溶着金属の分析試料作製方法
ISO 6848:1984	Tungsten electrodes for inert gas shielded arc welding, and for plasma cutting and welding - Codification ティグ溶接並びにプラズマ切断及び溶接用タングステン電極
ISO 6947:1990	Welds - Working positions - Definitions of angles of slope and rotation 溶接 - 溶接姿勢 - 傾斜と回転との角度の定義と値
ISO 7284:1993	Resistance welding equipment - Particular specifications applicable to transformers with two separate secondary windings for multi-spot welding, as used in the automobile industry 抵抗溶接装置 - 自動車工業に使用されるマルチスポット溶接用の分割された2個の二次巻線をもつ変圧器に適用する特別仕様
ISO 7285:1995	Pneumatic cylinders for mechanized multiple spot welding マルチスポット溶接用エアシリンダ
ISO 7286:1986	Graphical symbols for resistance welding equipment 抵抗溶接装置用図記号
ISO 7287:1992	Graphical symbols for thermal cutting equipment 熱切断装置用図記号
ISO 7289:1996	Quick-action couplings with shut-off valves for gas welding, cutting allied processes 溶接, 切断及び関連作業に用いる遮断弁付迅速継手
ISO 7291:1990	Welding, cutting and allied processes - Manifold regulators ガス溶接, 切断及びその関連作業 - 調整器
ISO 7292:1997	Flowmeter regulators used on cylinders for welding, cutting and allied processes - Classification and specifications 溶接, 切断及び関連作業の容器に用いられる流量計付調整器 - 分類と仕様
ISO 7931:1985	Insulation cap and bushes for resistance welding equipment 抵抗溶接装置用絶縁キャップ及びブッシュ
ISO 7963:1985	Welds in steel - Calibration block No.2 for ultrasonic examination of welds 鋼溶接部 - 溶接部の超音波探傷用2形標準試験片
ISO 8167:1989	Projections for resistance welding 抵抗溶接用プロジェクション
ISO 8205-1:1993	Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 1:Dimensions and requirements for double-conductor connection cables 抵抗溶接用ローリアクタンスケーブル - パート1：ダブルコンダクタコネクションラインの寸法と必要条件
ISO 8205-2:1993	Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 2:Dimensions and requirements for single-conductor connection cables 抵抗溶接用ローリアクタンスケーブル - パート2：シングルコンダクタコネクションラインの寸法と必要条件

規格番号	規 格 名 称
ISO 8205-3:1993	Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 3:test requirements 抵抗溶接用口-リアクタンスケープル - パート3：試験必要条件
ISO 8206:1991	Acceptance tests for oxygen cutting machines - Reproducible accuracy - Operational characteristics 酸素切断機の受入検査 - 再現精度 - 操作性
ISO 8207:1996	Gas welding equipment - Specification for hoses assemblies for equipment for welding, cutting and allied processes ガス溶接装置 - 溶接, 切断及び関連作業に用いる装置のためのホース接続部分の仕様
ISO 8249:1985	Welding - Determination of ferrite number in austenitic weld metal deposited by cover Cr-Ni steel electrodes 溶接 - オーステナイト系Cr-Ni鋼の溶着金属のフェライト番号の測定方法
ISO 8430-1:1988	Resistance spot welding - Electrode holders - Part 1:Taper fixing 1:10 スポット溶接用電極ホルダ - パート1：1/10テーパ固定形
ISO 8430-2:1988	Resistance spot welding - Electrode holders - Part 2:Morse taper fixing スポット溶接用電極ホルダ - パート2：モールステーパ固定形
ISO 8430-3:1988	Resistance spot welding - Electrode holders - Part 3:Parallel shank fixing for end thrust スポット溶接用電極ホルダ - パート3：平行シャンク固定形
ISO 9012:1988	Air-aspirated hand blowpipes - Specifications 空気吸引式手動ガストーチ - 仕様
ISO 9013:1992	Welding and allied processes - Quality classification and dimensional tolerances of thermally cut (oxygen/fuel gas flame) surfaces 溶接及び類似の作業 - 熱切断 (酸素/燃料ガス炎) 面の品質分類と寸法許容値
ISO 9090:1989	Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes ガス溶接及び関連作業用機器の気密性
ISO 9312:1990	Resistance welding equipment - Insulated pins for use in electrode back-ups 抵抗溶接装置 - 電極バックアップ用絶縁ピン
ISO 9313:1989	Resistance spot welding equipment - Cooling tubes スポット溶接用電極ホルダの水冷管
ISO 9453:1990	Soft solder alloys - Chemical compositions and forms はんだ合金 - 化学組成と形状
ISO 9454-1:1990	Soft soldering fluxed - Classification and requirements - Part 1:Classification, labelling and packaging はんだ付けフラックス - 分類及び要求事項 - パート1：分類, 表示及び包装
ISO 9454-2:1988	Soft soldering fluxed - Classification and requirements - Part 2:Performance requirements はんだ付けフラックス - 分類及び要求事項 - パート2：要求性能
ISO 9455-1:1990	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 1:Determination of non-volatile matter, gravimetric method はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート1：不揮発性物質の定量法
ISO 9455-2:1993	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 2:Determination of non-volatile matter, ebulliometric method はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート2：非揮発成分の測定 - エブリオメータ法
ISO 9455-3:1992	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 3:Determination of acid value, potentiometric and visual titration methods はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート3：フラックス酸価に対する電位差及び目視滴定方法
ISO 9455-5:1992	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 5:Copper mirror test はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート5：銅鏡板試験
ISO 9455-6:1995	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 6:Determination and detection of halide (excluding fluoride)content はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート6：フラックス中のハライドの検出と測定方法
ISO 9455-8:1991	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 8:Determination of zinc content はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート8：亜鉛含有量判定方法
ISO 9455-9:1993	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 9:Determination of ammonia content はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート9：アンモニア含有量の測定

規格番号	規 格 名 称
ISO 9455-10:1998	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 10:Flux efficiency tests, solder spread methods はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート10：はんだ広がり法によるフラックスの効力試験
ISO 9455-11:1991	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 11:Solubility of flux residues はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート11：フラックス塗膜の洗浄度測定方法
ISO 9455-12:1992	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 12:Steel tube corrosion test はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート12：スチールチューブ腐食試験方法
ISO 9455-13:1996	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 13:Determination of flux spattering はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート13：フラックススパッタリングの測定方法
ISO 9455-14:1991	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 14:Assessment of tackiness of flux residues はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート14：粘着性評価
ISO 9455-15:1996	Soft soldering fluxes - Test methods - Part 15:Copper corrosion test はんだ付けフラックス - 試験方法 - パート15：銅板腐食試験
ISO 9539:1988	Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes ガス溶接，ガス切断及び関連作業に用いる機器の使用材料
ISO 9606-1:1994	Approval testing of welded - Fusion welding - Part 1:Steels 溶接工の認定試験 - 溶融溶接 - パート1：鋼
ISO 9606-2:1994	Approval testing of welded - Fusion welding - Part 2:Aluminium and aluminium alloys 溶接工の認定試験 - 溶融溶接 - パート2：アルミニウム及びアルミニウム合金
ISO 9692:1992	Metal-arc welding with covered electrode, gas shielded metal-arc welding and gas welding - Joint preparations for steel 被覆アーク溶接，ガスシールドアーク溶接及びガス溶接 - 鋼の開先形状
ISO 9692-2:1998	Welding and allied processes - Joint preparations - Part 2:Submerged arc welding of steels 溶接と関連作業 - 継手開先 - 第2部：鋼のサブマージアーク溶接
ISO 9956-1:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 1:General rules for fusion welding 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート1：溶融溶接に対する一般的な規則
ISO 9956-2:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 2:Welding procedure specification for arc welding 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート2：アーク溶接の施工仕様
ISO 9956-3:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 3:Welding procedure tests for the arc welding of steels 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート3：鋼のアーク溶接施工法試験
ISO 9956-4:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 4:Welding procedure tests for the arc welding of aluminium and aluminium its alloys 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート4：アルミニウム及びアルミニウム合金のアーク溶接施工法試験
ISO 9956-5:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 5:Approval by using approved welding consumables for arc welding 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート5：溶接材料承認
ISO 9956-6:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 6:Approval related previous experience 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート6：溶接試験
ISO 9956-7:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 7:Approval by using a standard welding procedure 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート7：標準溶接施工
ISO 9956-8:1995	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 8:Approval by a preproduction welding test 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート8：予備生産試験
ISO 9956-10:1996	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 10:Welding procedure specification for electron beam welding 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート10：電子ビーム溶接施工法確認試験事項

規格番号	規 格 名 称
ISO 9956-11:1996	Specification and approval of welding procedures for metallic materials - Part 11:Welding procedure specification for laser beam welding 金属材料の溶接施工仕様と承認 - パート11：レーザ溶接施工法確認試験事項
ISO 10042:1992	Arc-welded joints in aluminium and its weldable alloys - Guidance on quality levels for imperfections アルミニウム及びその合金のアーカ溶接継手 - きずの品質レベルガイダンス
ISO 10446:1990	Welding - All-weld metal test assembly for the classification of corrosion-resisting chromium and chromium-nickel steel covered arc welding electrodes 溶接 - 耐食性クロム及びクロムニッケル鋼用被覆アーカ溶接棒の分類用溶着金属試験法
ISO 10447:1991	Welding - Peel and chisel testing of resistance spot, projection and seam welds 溶接 - 抵抗スポット、プロジェクション及びシーム溶接部のピール及びたがね試験
ISO 10564:1993	Soldering and brasing materials - Methods for the sampling of soft solders for analysis はんだ付及び硬ろう材料 - 分析用のはんだサンプリング方法
ISO 10656:1996	Electric resistance welding - Integrated transformers for welding guns 電気抵抗溶接 - 溶接ロボットガン用変圧器
ISO 12145:1998	Resistance welding equipment - Angles for mounting spot welding electrodes 抵抗溶接装置 - スポット溶接電極の取り付け角度
ISO 12166:1997	Resistance welding equipment - Particular specifications applicable to transformers with one secondary winding for multi-spot welding, as used in the automobile industry 抵抗溶接装置 - 自動車工業用のマルチスポット溶接用二次線単巻トランスに適用の特別な仕様
ISO 12170:1996	Gas welding equipment - Thermoplastic hoses for welding and allied processes ガス溶接装置 - 溶接、切断及び関連作業に用いる熱可塑性プラスチックホース
ISO 12224-1:1997	Solder wire, solid and flux cored - Specification and test methods - Part 1:Classification and performance requirements 線状はんだ及び線状やに入りはんだ - 仕様と試験方法 - パート1：分類と要求項目
ISO 12224-2:1997	Flux cored solder wire - Specification and test methods - Part 2:Determination of flux content やに入りはんだ線 - 仕様と試験方法 - パート2：フラックス含有量の測定方法
ISO 13916:1996	Welding - Guidance on the measurement of preheating, interpass temperature and preheat maintenance temperature 溶接 - 予熱温度、パス間温度及び溶接中の予熱保持温度の測定方法
ISO 13919-1:1996	Welding - Electron and laser-beam welded joints - Guidance on quality levels for imperfection - Part 1:Steel 溶接 - 電子ビーム及びレーザービーム溶接継手 - 欠陥の品質水準に関する指針 - パート1：鋼
ISO 13920:1996	Welding - General tolerances for welded constructions - Dimensions for lengths and angles - Shape and position 溶接 - 溶接構造物の一般的許容差 - 寸法及び角度並びに形状及び姿勢
ISO 14112:1996	Gas welding equipment - Small kits for gas brazing and welding ガス溶接装置 - ガスろう付及び溶接用小形キット
ISO 14113:1997	Gas welding equipment - Rubber and plastic hoses assembled for compressed or liquified gases up to a maximum design pressure of 450 bar ガス溶接装置 - 最高設計圧力450barまでの圧縮ガスに用いるゴム、プラスチック及びホース付属品
ISO 14175:1997	Welding consumables - Shielding gases for arc welding and cutting 溶接材料 - アーカ溶接及び切断用シールドガス
ISO 14555:1998	Welding - Arc stud welding of metallic materials 溶接 - 金属材料のアーカスタッド溶接
ISO 14731:1997	Welding coordination - Tasks and responsibilities 溶接管理 - 職務と責任
ISO 14732:1998	Welding personnel - Approval testing of welding operators for fusion welding and of resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials 溶接要員 - 金属材料の完全機械化と自動溶接のための抵抗溶接セッター及び溶融溶接オペレータの承認試験
IEC 501:1975	Safety requirements for arc welding equipment - Plugs, socket-outlets and couplers for welding cables アーカ溶接機器の安全規格 - 溶接ケーブルのプラグ、ソケット入れ口及びカップラ
IEC 974-1:1989	Safety requirements for arc welding equipment - Part 1:Welding power sources アーカ溶接機器の安全規格 - パート1：溶接電源