

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (案)

WPS (溶接施工要領書)

Company Name _____ By _____

Date 2005年3月30日 PQR No. _____

Welding Process(溶接方法) GTAW Type (形式) Manual

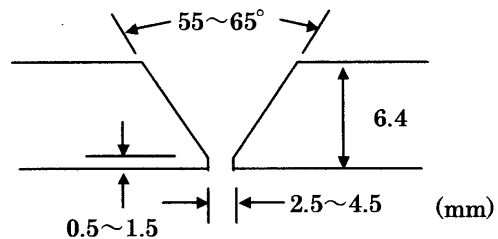
★JOINTS (QW-402) / 継手

Joint Design (継手形状) Groove V

Backing (裏当) NO

Backing Material(裏当材料) —

Details



★BASE METAL (QW-403) / 母材

P-No. P-8 Group No. 2 to P-No. P-8 Group No. 1

Thickness. Range

Base Metal(母材) : Groove (突合せ) Fillet(すみ肉) —

Other(その他) SUS310J2/SUS316L

★FILLER METAL (QW-404) / 溶接材料

Spec. No. (SFA) JIS Z 3334

JIS No. (Class) YNiCrMo-3

F-No. _____

A-No _____

Size of Filler Metal (ワイヤ径) 2.0, 2.4

Weld Metal

Thickness. Range

Groove (突合せ) _____

Fillet(すみ肉) _____

Electrode-Flux(Class) _____

Flux Trade Name (フラックス銘柄) _____

Consumable insert (インサート材) _____

Other(その他) NITTETSU FILLER 625

*注 承認WPSではワイヤにJISZ3321 Y316を使用

WPS No. _____ Rev. _____

<p>★POSITIONS (QW405) / 溶接姿勢</p> <p>Position(s) of Groove(溶接姿勢) <u>5G (全姿勢)</u></p> <p>Welding Progression(溶接方向)Up <u>YES</u> Down <u>—</u></p> <p>Position(s) of Fillet(すみ肉姿勢) _____</p>	<p>★PWHT (QW407) / 溶接後熱処理</p> <p>Temperature Range(温度) _____</p> <p>Time Range(時間) _____</p>								
<p>★PRHEAT (QW406) / 予熱</p> <p>Preheat Temp. (予熱温度)(Min) _____ °C</p> <p>Interpass Temp. (層間温度)(Max) <u>100°C以下</u></p> <p>Preheat Maintenance. (予熱方法) _____</p>	<p>★GAS (QW408) / シールドガス</p> <p>Percent Composition</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">Gas Mixture</td> <td style="text-align: center;">Flow Rate</td> </tr> <tr> <td>Shielding <u>Ar</u> >99.99%</td> <td><u>6~15l/min</u></td> </tr> <tr> <td>Trailing _____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>Backing <u>Ar</u> >99.99%</td> <td><u>3~10l/min</u></td> </tr> </table>	Gas Mixture	Flow Rate	Shielding <u>Ar</u> >99.99%	<u>6~15l/min</u>	Trailing _____	_____	Backing <u>Ar</u> >99.99%	<u>3~10l/min</u>
Gas Mixture	Flow Rate								
Shielding <u>Ar</u> >99.99%	<u>6~15l/min</u>								
Trailing _____	_____								
Backing <u>Ar</u> >99.99%	<u>3~10l/min</u>								

★ELECTRICAL CHARACTERICS (QW409) / 電気特性

Current AC or DC(交流又は直流) DC Polarity(極性) SP

Amps (range)(電流範囲) 70~130A Volts (rang)(電圧範囲) 9~18V

Tungsten Electrode Size and Type(タングステン電極・寸法・形式) 2.4 φ Tr-Tungsten

Mode of Transfer for GMAW(GMAWの金属移行) _____

Electrode Wire feed speed rang(ワイヤ送給速度範囲) _____

★TECHNIQUE (QW410) / 技法

String or Weaving Bead(ストリング又はワイーベング) ストリング又はワイーベング

Orifice of Gas Cup Size (オフイス又はガスカップ径) _____

Initial and Interpass Cleaning(開先及び層間クリーニング) スラグはつきり、ブラッシング

Method of Back Gouging(裏はつきり方法) _____

Oscillation(オシレーション) _____

Contact Tube to Work Distance(コンタクトチューブ・母材間距離) _____

Multiple or Single Pass(単層又は多層/片側) 多層

Multiple or Single Electrodes(単層又は複層) _____

Traveling Speed(range)(速度範囲) 4~12cm/min

Peening(ピーニング) _____

Other(その他) _____

Weld Layer(s) (層)	Process (溶接方法)	Filler Metal ワイヤ		Current (電流特性・範囲)		Volt Rang (電圧範囲)	Traveling Speed Range (速度範囲)	Other (その他)
		Class	Dia. (径)	Type Polarity	Amp. Range			
1	GTAW	ENiCr-3	2.0	DC/SP	70~130	9~18	4~12	PT
Rest	GTAW	ENiCr-3	2.0	DC/SP	90~130	9~18	4~12	UT RT

*注 承認WPSではワイヤにJISZ3321 Y316を使用