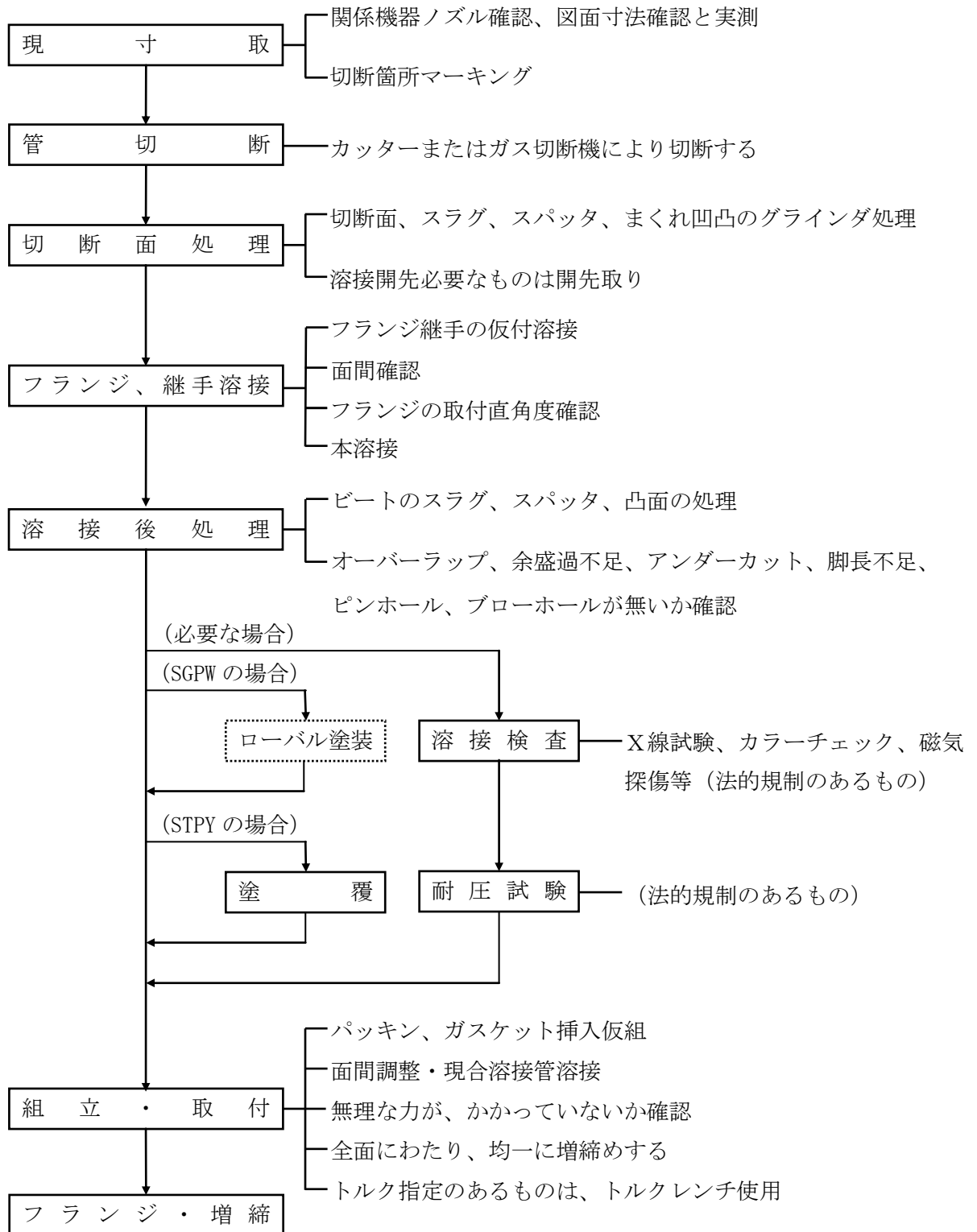


§ 2 鋼管配管 (SGP, STPG, SGPW, STPY, SGPW-EG, STW 等)

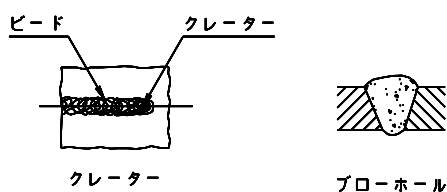
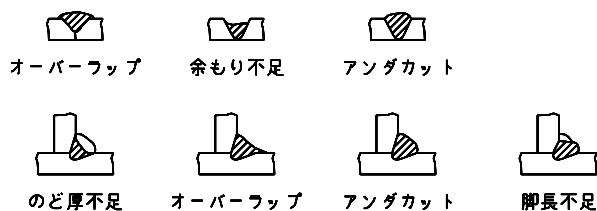
ア 溶接系フローチャート



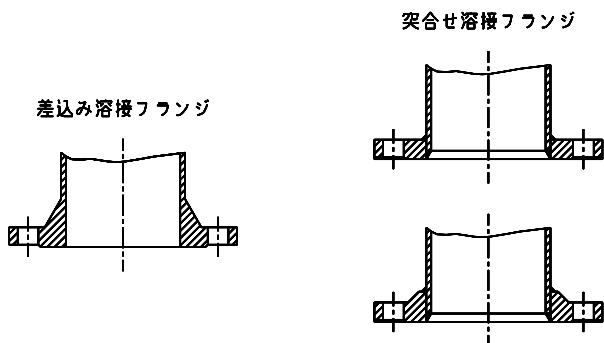
- (注) (ア) SGPwはSGP加工後所定 (Znメッキ量 600 mg / m^2) のZnメッキを行っても可とする。
- (イ) SGPWの溶接部は製作上やむを得ない場合は高濃度亜鉛塗料 (ローバル) を塗布する。
- (ウ) X線検査耐圧検査などは、第一種压力容器等法規制のある場合行う。
通常配管の場合、溶接部は溶接後処理のみとし検査は水圧・気密試験で併用する。

溶接の注意事項

- (ア) 溶接機は、電気アーク溶接を原則とする。
- (イ) 溶接棒は、JIS G3524 軟鋼用被覆アーク溶接棒等使用。
- (ウ) 溶接棒の太さ電流値は経験・実績に基づくが、太さの標準例は次の通り。
- | | | |
|-----|------------|-----------|
| 管厚 | 4 ~ 6 mm | 8 ~ 16 mm |
| 溶接棒 | 3.2 ~ 4 mm | 4.5 mm |
- (エ) 溶接姿勢は出来るだけ下向きにもっていく様にする。
- (オ) 溶接棒の湿気には注意のこと。
- (カ) 溶接中には必ず保護具をつけること。
- (キ) SGPW管の溶接においては換気に注意して行うこと。

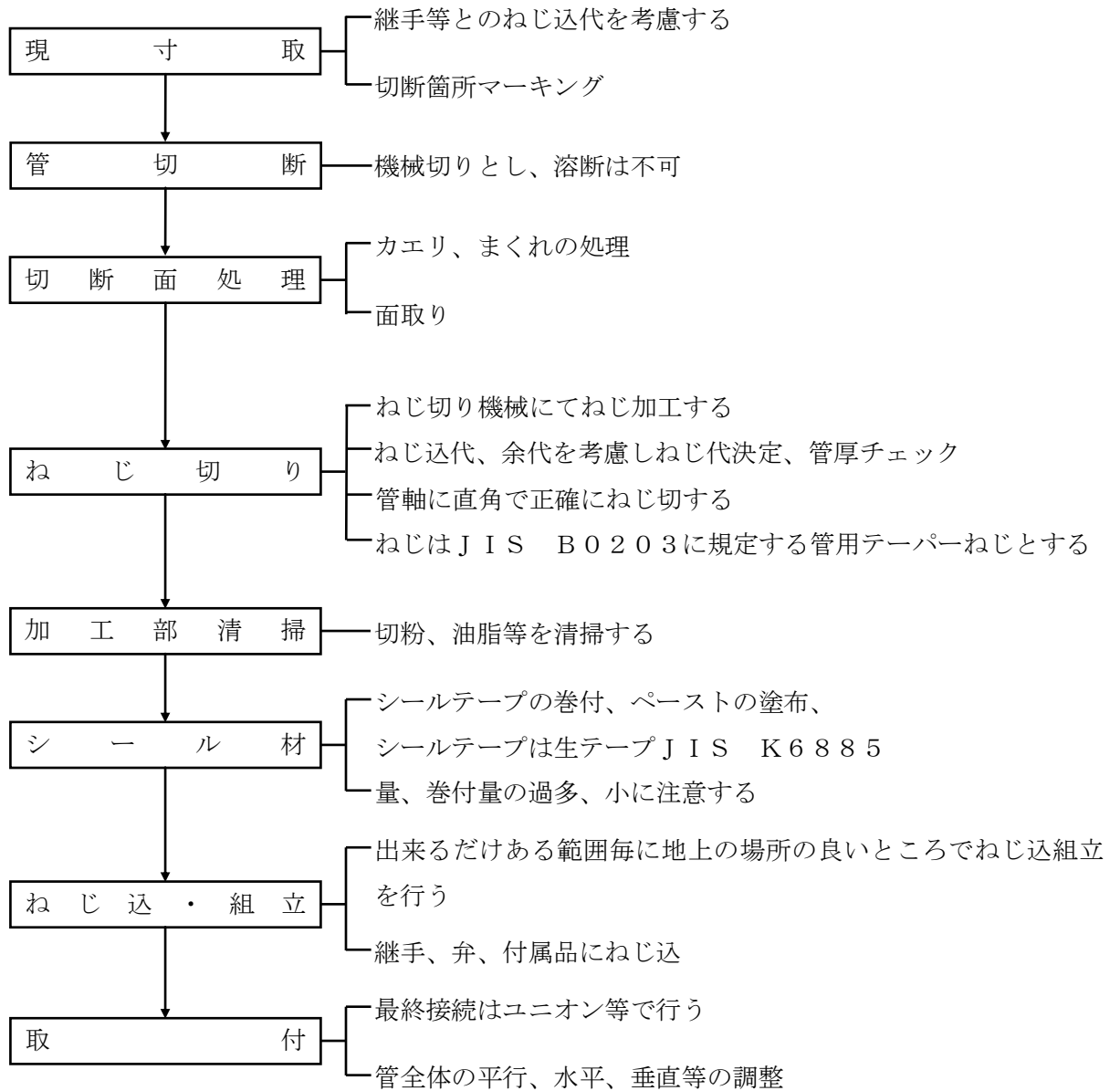


溶接不良の例



フランジ部の溶接例

イ ねじ込系フローチャート



(注) 1. 管用ねじ

平行ねじ: 一般の機械的接合

J I S B 0 2 0 2

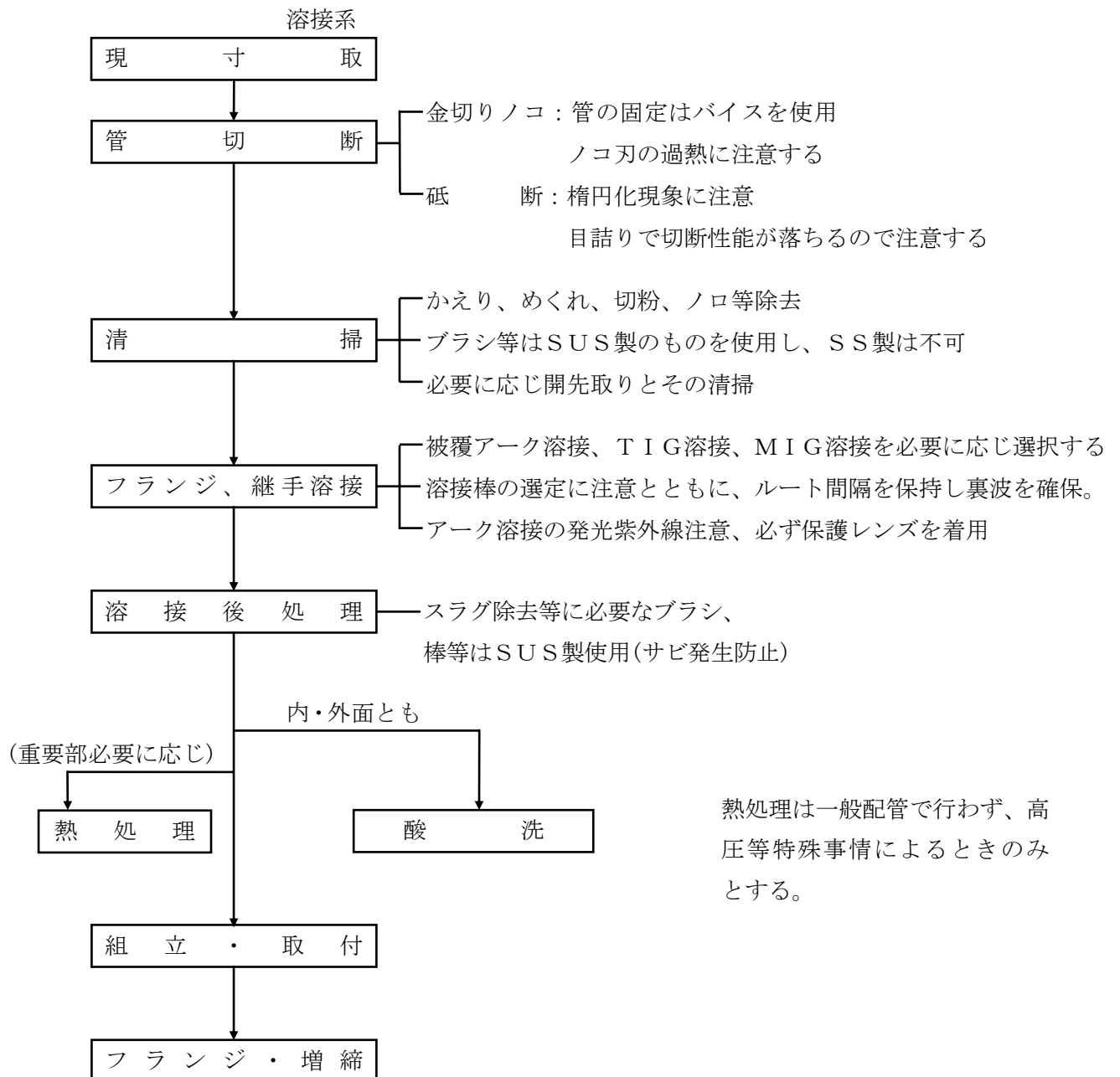
テーパねじ: 耐密性を要するねじ部に使用

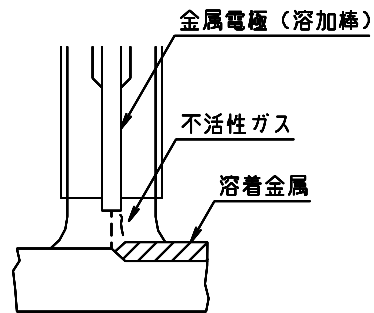
J I S B 0 2 0 3

2. シール材は、流体に対する耐食性を考慮すること。

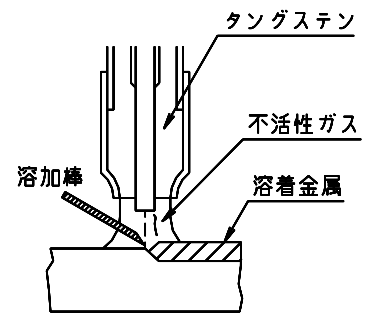
§ 3 ステンレス鋼管、配管 (SUSTP)

ステンレス管の施工は鋼管に準ずるが、高圧・汚泥配管及び振動の生じる配管に突き合わせ溶接等を行う場合は、開先加工を適正に行うとともにルート間隔を保持し、十分な溶け込み（裏波）を確保するために、溶接部材が異なるのでその部分を記述する。以下に溶接系の要領を示す。ねじ込系については、管厚さ、電食を考慮する必要がある。

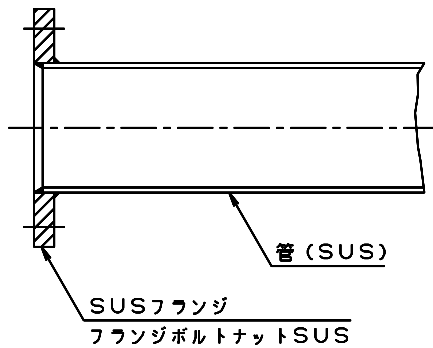




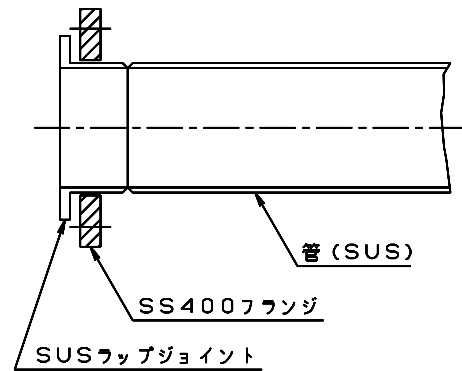
M I G 溶接



T I G 溶接



350A以下



低圧用

溶接方法の例

被覆アーク溶接の溶接棒

材 質	溶接棒 J I S	溶接棒 A S T M (A W S)
SUS 304	D308, D308L, D309, D310	E308, E308L, E309, E310, E317
SUS 304L	D308L	E308L
SUS 316	D316, D317	E316, E316L
SUS 304L	D316L	E316L