

薄パイプ “のセット

*** のぼり溶接では上マークを天井側へ ***



のぼり溶接



横向き溶接

薄肉パイプの実技では炭素鋼、ステンレス鋼とも（T-1P、TN-P）半周をのぼり溶接、半周を横向き溶接する。注意することは“のぼり”時には試験材の“上”記号を天井側にセットすること。セットを間違え溶接すると失格となる。ただし“H”と記された半周部分の横向き溶接時には、“上”記号が天井側でも床側でもどちらでもよい（右下の写真では天井側にセットしている）。

なおステンレス鋼パイプではアルゴンガスで内面をシールドするため、図のように両端部に蓋をしてガスを流す。（注意；炭素鋼T-1Pの実技ではアルゴンガスによる内面シールドは認められない。なお、石油FT細管はシールドをしてもよい）