

TIG溶接条件

■アルミニウム合金 突合せ継手標準溶接条件

F：下向き H：横向き
V：立向き O：上向き
F, H, V, O：全姿勢

板厚 (mm)	開先の形状、寸法 (mm)	溶接 姿勢	パスの 順序	溶 接		電極 棒径 (mm)	溶接 棒径 (mm)	アルゴンガス		備 考
				電流 (A)	速度 (cm/min)			流量 (ℓ/min)	ノズル 内径 (mm)	
1		F V, H	1	60~ 70	25~ 35	1.6 又は 2.4	1.6 又は 2.4	8~	9.5	
			1	45~ 60	15~ 25	2.4	2.4	5~7		
2		F V, H O	1	90~ 110	25~ 35	2.4 又は 3.2	2.4	8~	9.5	
			1	80~ 100	15~ 25	3.2	2.4	5~7		
3		F V, H O	1	135~ 160	20~ 30	2.4 又は 3.2	3.2	9.5~	11	
			1	110~ 140	15~ 25	3.2	2.4	6~8		
4		F V, H	1	150~ 180	15~ 20	3.2 又は 4.0	3.2 又は 4	11~	13	裏当てを用いる ことが望ましい V形開先にしても よい
			1	140~ 170	12.5~ 17.5	4.0	3.2	7~9		
		F V, H O	1	140~ 170	20~ 30	3.2 又は 4.0	3.2 又は 4	11~	13	(B) 裏はつりをして から裏溶接を行 う
			2(B)	130~ 160	15~ 25	4.0	3.2	7~9		
6		F V, H O	1	200~ 250	15~ 25	4.0 又は 5.0	4 又は 5	8~10	13~ 16	裏当てを用いる ことが望ましい
			2	180~ 230	10~ 20	5.0	4	8~10		
		F V, H O	1	220~ 270	15~ 25	4.0 又は 5.0	4 又は 5	8~10	13~ 16	(B) 裏はつりをして から裏溶接を行 う
			2(B)	180~ 230	10~ 20	5.0	4	8~10		
		F	1	270~ 300	10~ 15	5.0 又は 6.4	5	8~10	13~ 16	裏当てを用いる
			1	200~ 250	15~ 25	4.0 又は 5.0	4 又は 5	8~10	13~ 16	
	F V, H O	1	200~ 250	15~ 25	4.0 又は 5.0	4 又は 5	8~10	13~ 16	裏当てを用いる ことが望ましい	
		2~3	180~ 230	10~ 20	5.0	4	8~10			
8		F V, H O	1	200~ 250	15~ 25	4.0 又は 5.0	4 又は 5	8~10	13~ 16	裏当てを用いる ことが望ましい
			2~3	180~ 230	10~ 20	5.0	4	8~10		
		F	1	270~ 300	10~ 15	5.0 又は 6.4	5	8~10	13~ 16	裏当てを用いる
			1	200~ 250	15~ 25	4.0 又は 5.0	4 又は 5	8~10	13~ 16	

TIG溶接条件

■アルミニウム合金 すみ肉継手標準溶接条件

F：下向き H：横向き
V：立向き O：上向き
F, H, V, O：全姿勢

板厚 (mm)	開先の形状、寸法 (mm)	溶接 姿勢	パス数	溶 接		電極 棒径 (mm)	溶接 棒径 (mm)	アルゴンガス		備 考
				電流 (A)	速度 (cm/min)			流量 (ℓ/min)	ノズル 内径 (mm)	
2		F, H V, O	1	90~ 130	20~ 25	2.4 又は 3.2	2.4	6~9	9.5	脚長は3~4.5 mmを普通とする
3		F, H V, O	1	180~ 210	20~ 25	3.2 又は 4.0	3.2	7~10	9.5	脚長は4~5mm を普通とする
4		F, H V, O	1	210~ 240	20~ 25	4.0 又は 5.0	4	7~10	9.5	
6		F, H V, O	1	270~ 310	20~ 25	5.0 又は 6.4	4 又は 5	8~11	13	
			2	200~ 240	10~ 15	4.0 又は 5.0	4 又は 5	8~10	9.5	
8		H V	1	300~ 350	15~ 18	5.0 又は 6.4	4 又は 5	9~12	13	
			1	250~ 300	6~ 12	6.4	4	9~12		
		H	3	250~ 310	6~ 15	5.0 又は 6.4	4 又は 5	9~12	13	
			6	250~ 310	7~ 13	5.0 又は 6.4	4 又は 5	9~12	13	裏はつりが望ま しい
		H V	1	330~ 380	12~ 18	6.4 又は 5.0	4~ 6	10~12	13	
			3	250~ 300	6~ 15	6.4	4	9~12		
10		H	3	250~ 320	5~ 13	5.0 又は 6.4	4 又は 5	9~12	13	
			6	250~ 310	7~ 14	5.0 又は 6.4	4 又は 5	10~12	13	裏はつりが望ま しい