

TIG溶接条件

■ステンレス鋼 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)	開先形状	溶接姿勢	層数	開先寸法		電極径 (mm)	溶接電流 (A)	溶接速度 (m/min)	溶加棒径 (mm)	アルゴン		備考
				ルート間隔 C (mm)	ルートフェイス f (mm)					流量 (l/min)	口径 (mm)	
1		F	1	0	—	1.6	50~80	10~12	1	4~6	11	片面溶接 ガスパッキ ング
		V	1	0	—	1.6	50~80	8~10	1	4~6	11	
2.4		F	1	0~1	—	1.6	80~120	10~12	1~2	6~10	11	片面溶接 ガスパッキ ング
		V	1	0~1	—	1.6	80~120	8~10	1~2	6~10	11	
3.2		F	2	0~2	—	2.4	105~150	10~12	2~3.2	6~10	11	両面溶接
		V	2	0~2	—	2.4	105~150	8~12	2~3.2	6~10	11	
4		F	2	0~2	—	2.4	150~200	10~15	3.2~4	6~10	11	両面溶接
		V	2	0~2	—	2.4	150~200	8~12	3.2~4	6~10	11	
		F	3(2:1)	0~2	0~2	2.4	150~200	10~15	3.2~4	6~10	11	裏はつり
		V	2(1:1)	0~2	0~2	2.4	150~200	8~12	3.2~4	6~10	11	
		F	2(1:1)	0~2	0~2	2.4	180~230	10~15	3.2~4	6~10	11	裏あて金
		V	2(1:1)	0~2	0~2	2.4	150~200	10~15	3.2~4	6~10	11	
6		F	3	0	2	2.4	140~160	12~16	—	6~10	11	ガスパッキ ング
		V	3	0	2	2.4	150~200 150~200	12~15 8~12	3.2~4	6~10 6~10	11 11	
		F	3	1.6	1.6~2	1.6 2.4	110~150 150~200	6~8 10~15	2.6~ 3.2	10~16	6~8	インサート 溶接
		V	3	1.6	1.6~2	1.6 2.4	110~150 150~200	6~8 8~12	2.6~ 3.2	6~10	11	
		F	3	3~5	—	2.4	180~220	8~15	3.2~4	6~10	11	裏あて金
		V	3	3~5	—	2.4	150~200	8~15	3.2~4	6~10	11	
		F	6(5:1)	0~2	0~2	2.4	150~200	15~20	3.2~4	6~10	11	裏はつり
		V	8(7:1)	0~2	0~2	2.4	150~200	15~20	3.2~4	6~10	11	
12		F	6	0~2	0~2	2.4 3.2	200~250	10~20	3.2~4	6~10	11~13	裏あて金
		V	8	0~2	0~2	2.4 3.2	200~250	10~20	3.2~4	6~10	11~13	
		F	6	3~5	—	2.4	180~220	5~20	3.2~4	6~10	11	裏あて金
		V	8	3~5	—	2.4	150~200	5~20	3.2~4	6~10	11	