

突き合わせ溶接試験片の曲げ試験について

(地独)青森県産業技術センター八戸地域研究所技術普及部 0178-21-2100

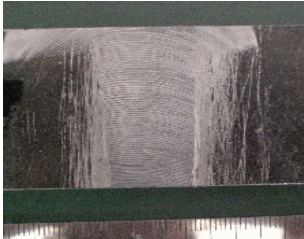
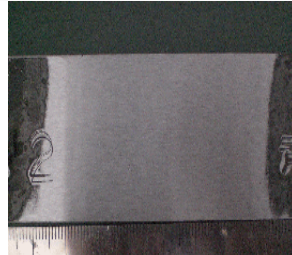
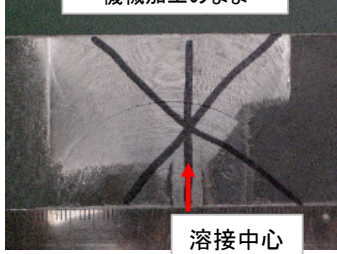
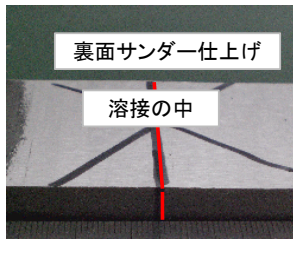
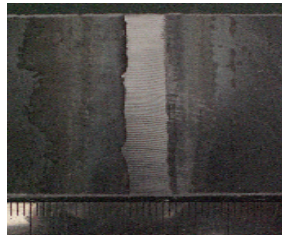
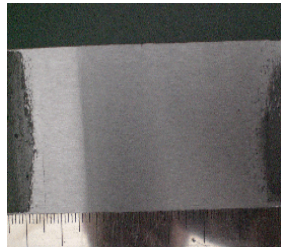
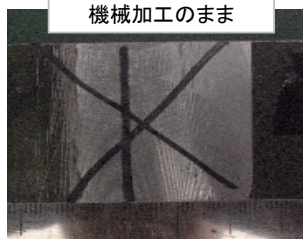

当所の曲げ試験は万能試験機を用いた押し曲げ(ローラ曲げ)試験(JISZ2248-6.1に準じる)となります。

なお、八戸地域研究所では試験片の加工は行っていません

当所で試験可能な寸法 ○幅40mm以下 ○厚さ 3~10mm それ以外の厚さについてはご相談ください。

○ 突き合わせ溶接試験の曲げ試験片は以下のように製作してください。

- 1 JIS規定の試験片を採取する (参考: JISZ3122突合せ溶接継手の試験方法)
- 2 溶接ビードの余盛、裏板等を除去し溶接部を板の面まで平らにする。観察面側の溶接部はベルトサンダー等で仕上げる。(400番までよい) 仕上げが粗いと機械加工、研削の傷や痕などが溶接欠陥と区別できないので試験を受け付けられません。なお、試験片は表裏両面とも板の面まで平らに仕上げてください。試験は持ち込まれたままの状態です。溶接部の寸法を測定し試験を行います。
- 3 表曲げ、裏曲げがある場合は試験片にマジック等で表記する。また、観察面の裏側に×印と溶接部の中心をマジックでマーキングする。(観察面の裏側とはジグで押す面であり、たとえば表曲げ試験片であれば裏面のこと)(溶接中心部のマークを目印に試験片を曲げます)

		観察面の仕上げについて		観察面の裏(ジグ押し面)のマーキング例: 溶接中心と×印		曲げ試験後の試験片	
表曲げ試験片	悪い例: 機械加工のまま	良い例: ベルトサンダー仕上げ	機械加工のまま	裏面サンダー仕上げ			
					観察面側		
裏曲げ試験片			機械加工のまま	裏面サンダー仕上げ			
					観察面の裏: 治具押し面 (マーキング部)		

仕上げ後は試験片の表裏、溶接部がわかりませんので必ずマーキングしてください

依頼手続き 八戸地域研究所様式の依頼試験等申込書に必要事項を記入の上、試験手数料(現金)とともに八戸地域研究所に提出してください。

成績書は受付から5-10日後に当所で発行・配布になります。成績書の返送を希望される方は切手を貼った返信用封筒を申込み時にご用意ください。

試験手数料 板厚3~10mm 1,600円/本 そのほかについてはご相談ください。