

試験検査部 - 資料(アンダ - カット)

アンダーカットの許容値 (告示1464号)

0.3mmを超えるアンダーカットは、存在してはならない。
但し、アンダーカット部分の長さの総和が溶接部全体の長さの10%以下であり、かつ、その断面が鋭角的でない場合にあっては、アンダーカットの深さを1mm以下とすることができる。

補修方法

①アンダーカット部をグラインダーにより除去し、滑らかに仕上げる方法
この方法は、アンダーカットの深さが0.05 t かつ1mm以下の場合に適用する

②アンダーカット部をグラインダー及びガウジングにより除去し、溶接で仕上げる方法
この方法は、アンダーカットの深さが0.05 t かつ1mmを超える場合に適用する。

この場合の溶接施工方法は、以下による。

1) 溶接材料: CO2半自動溶接法による場合は、YGW11とする。
2) 溶接施工: アンダーカットは、グラインダー又はアークエアガウジングによって除去する。除去し、た後、補修溶接は2パス以上で行う。

グラインダー、アークエアガウジング及び補修溶接の長さはアンダーカットの長さに左右各10mm以上を加えた長さで、かつ50mm以上とする。