

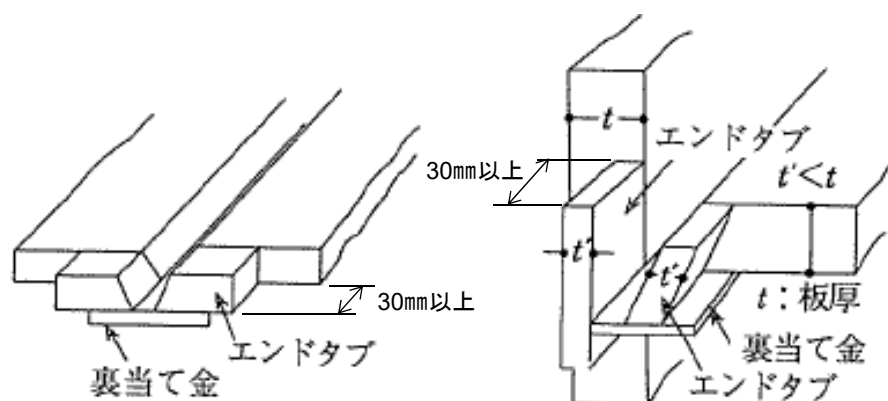
鉄骨工事 Q&A	工場溶接	鋼製エンドタブ	制定	2014年6月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 鋼製エンドタブの長さはどの位必要ですか？

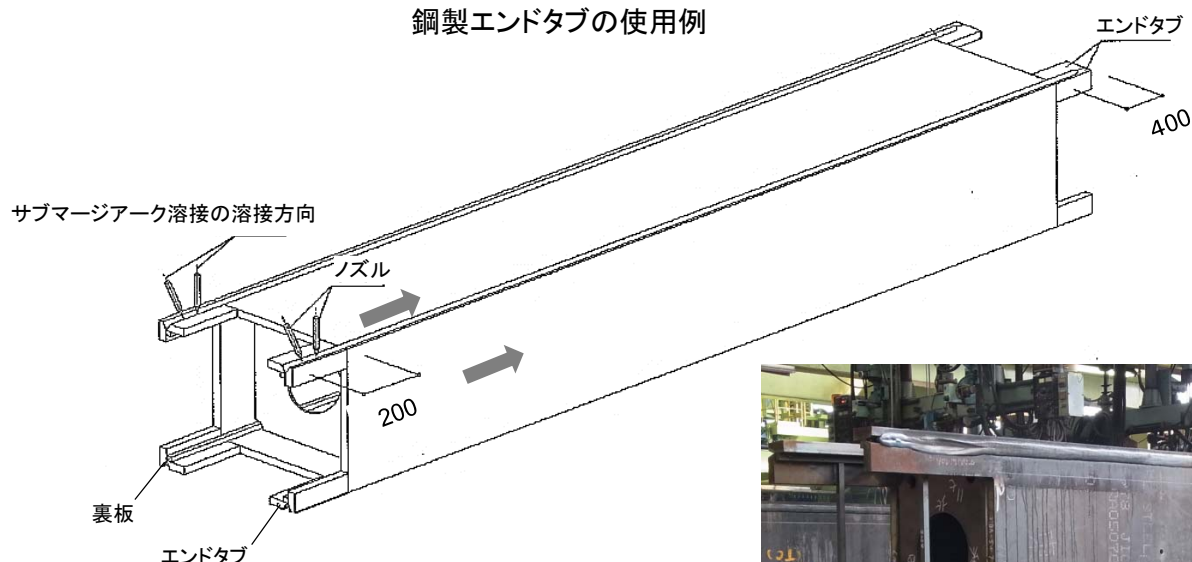
A.

鋼製エンドタブの目的は、それを溶接部の始末端に取付けることにより、始末端に発生しやすい溶接欠陥を、母材幅の範囲外に置くことにあります。

したがって鋼製エンドタブに必要とされる長さは、始末端に発生しやすい各種溶接欠陥（溶込不良、ブローホール、クレータ割れ等）が、鋼製エンドタブ内に納まるように決めればよいといえます。各層・各パスのクレータが母材内に入らないようにエンドタブの長さの範囲に納まるように考えると被覆アーク溶接や半自動アーク溶接であれば30mm程度の鋼製エンドタブであれば納まると思います。しかしながら、実際の溶接においては溶接の種類（被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、サブマージアーク溶接）および多層盛溶接とするのか、それとも大入熱の1パス溶接とするのかでもクレータの長さが変わりますので、それぞれの状況に合わせて調整されています。



鋼製エンドタブの使用例



※サブマージアーク溶接の場合は、始端と終端でエンドタブの長さが異なる



サブマージアーク溶接のエンドタブの例