

鉄骨工事 Q&A	工場溶接	組立て溶接と 仮付け溶接	制定	2011年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 組立て溶接と仮付け溶接の違いは？

A.

以前、部材を組立てるための溶接は「仮付け溶接」といわれていましたが、その語感から「いい加減な溶接でも構わない」といった誤解がありました。そのため、部材を組立てるための溶接という意味合いから「組立て溶接」という言い方に変更されました。

組立て溶接には、そのまま残されるものと、その上から溶接を行うものがありますが、そのまま残されるものは、断続隅肉溶接といえます。

いずれの場合であっても、所定の溶接長さや脚長の確保、アンダーカットなどの欠陥が無いことを検査します。



この上から本溶接が行われます。(注)

このまま残ります。

また、閉鎖断面なので最終製品では長さなどが確認できません。そのため、中間検査や工程写真で確認します。



(注) 本溶接の一部となる組立て溶接に使用する溶接材料の選定にあたっては、以下の点に留意します。

1. 被覆アーク溶接棒は本溶接に使用するものと同じ種類とするのが原則ですが、低水素系の溶接棒に統一しておくことが望ましい。また、ガスシールドアーク溶接は、拡散性水素量が非常に少ないので組立て溶接にも適しています。
2. 溶接材料の強度レベルは、母材の強度レベルに応じて選定する必要がありますが、引張強さ590N級以上の場合は、組立て溶接時に割れを生じることがあるため、1ランク下の溶接材料を用いて割れを防止するという選択も考えられます。