

鉄骨工事 Q&A	工場溶接	鋼製エンドタブ	制定	2011年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 何故、鋼製エンドタブが必要なのか？

A.

溶接の始端は、アークが不安定であったり、シールドが不十分な場合があり、溶込不良やブローホールやといった「きず」が発生しやすく、また、溶接終端はクレータ処理が不十分で割れが入る可能性があります。これらの不具合を母材内に残さないように鋼製のエンドタブを取り付けます。

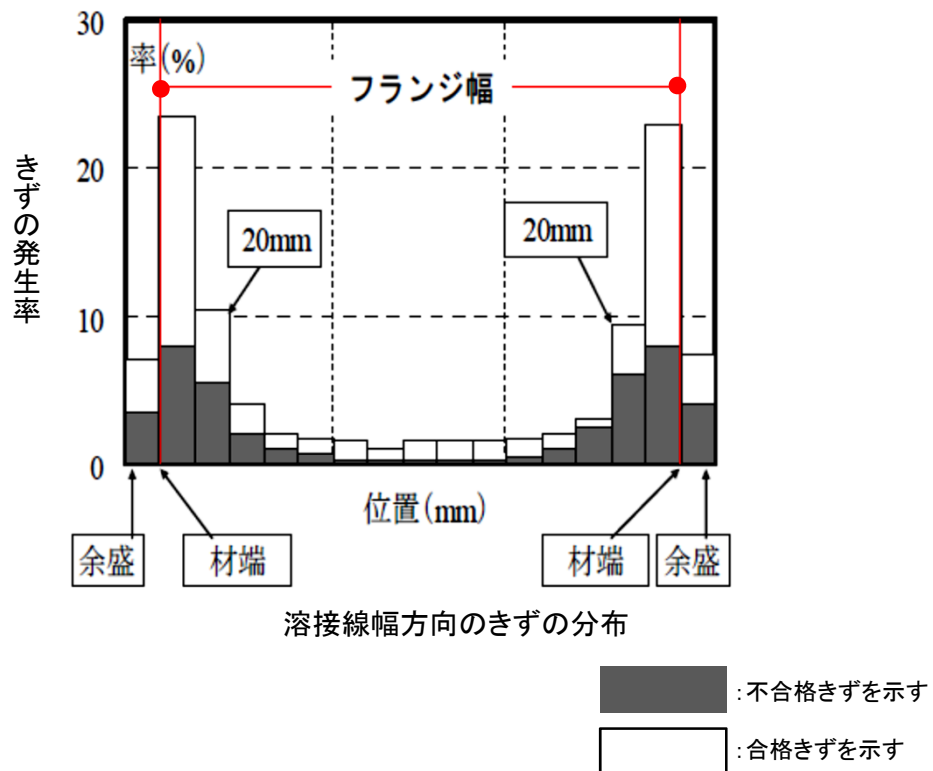
溶接の始端では、鋼製エンドタブの長さの中でアークを安定させてから本溶接線へ移動します。

溶接終端では、最終のクレータを鋼製エンドタブの範囲内に収める必要があります。

特に板厚が厚い場合は、相対的にクレータも大きくなりますので、鋼製エンドタブの長さ一杯を有効に使用する必要があります。そのために、鋼製エンドタブの外端に薄鉄板や代替エンドタブを取り付ける技能者もいます。

なお、鋼製エンドタブの範囲は、外観検査の対象外です。

図は、AW検定の代替エンドタブ試験におけるX線の結果です。このように溶接の始端・終端にきずが多く発生しています。このきずを本溶接線から外すのが鋼製エンドタブの目的です。



出典：(一社)日本建築学会2009年度大会材料施工部門PD資料