

(注) (アンダーライン) 部は訂正部分

2 1 3 頁

(誤)

- (2) 本課題 中板下向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-2F)
- | | | | |
|--------|-------|-----------------------|------------|
| ・母材 | SS400 | t 9.0×125× <u>150</u> | 両側ベベル角度30° |
| ・溶接ワイヤ | YGW12 | φ 1.2mm | ソリッドワイヤ |



(正)

- (2) 本課題 中板下向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-2F)
- | | | | |
|----------|-------|-----------------------|------------|
| ・母材 | SS400 | t 9.0×125× <u>200</u> | 両側ベベル角度30° |
| ・裏当て金属材料 | SS400 | t6.0×25×220 | |
| ・溶接ワイヤ | YGW12 | φ 1.2mm | ソリッドワイヤ |

2 1 9 頁

(誤)

- (2) 本課題 中板立向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-2V)
- | | | | |
|--------|-------|-----------------------|------------|
| ・母材 | SS400 | t 9.0×125× <u>150</u> | 両側ベベル角度30° |
| ・溶接ワイヤ | YGW12 | φ 1.2mm | ソリッドワイヤ |



(正)

- (2) 本課題 中板立向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-2V)
- | | | | |
|----------|-------|-----------------------|------------|
| ・母材 | SS400 | t 9.0×125× <u>200</u> | 両側ベベル角度30° |
| ・裏当て金属材料 | SS400 | t6.0×25×220 | |
| ・溶接ワイヤ | YGW12 | φ 1.2mm | ソリッドワイヤ |

224頁

(誤)

(2) 本課題 中板横向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-2H)

- ・母材 SS400 t 9.0×125×150 両側ベベル角度30°
- ・裏当て金材料 SS400 t 6.0×25×170
- ・溶接ワイヤ YGW12 φ 1.2mm ソリッドワイヤ



(正)

(2) 本課題 中板横向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-2H)

- ・母材 SS400 t 9.0×125×200 両側ベベル角度30°
- ・裏当て金材料 SS400 t 6.0×25×220
- ・溶接ワイヤ YGW12 φ 1.2mm ソリッドワイヤ

228頁

(誤)

5. 厚板下向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-3Fの課題)

a. 溶接材料

- ・母材 SS400 t 19.0×125×150 両側ベベル角度30°
- ・裏当て金材料 SS400 t 6.0×38×170
- ・溶接ワイヤ YGW11 か YGW12 φ 1.2mm ソリッドワイヤ



(正)

5. 厚板下向き突合せ溶接 (JIS半自動溶接技術評価試験 SA-3Fの課題)

a. 溶接材料

- ・母材 SS400 t 19.0×125×200 両側ベベル角度30°
- ・裏当て金材料 SS400 t 6.0×38×220
- ・溶接ワイヤ YGW11 か YGW12 φ 1.2mm ソリッドワイヤ