

溶接材料の認定に関する申込書

(一財)日本海事協会

申込日:

支部/事務所 御中

文書番号:

申込者名: (和)

(英)

申込者住所: (和)

(英)

担当者名および連絡先:

Tel:

Fax:

E-mail:

下記溶接材料について、船用材料・機器等の承認および認定要領 第3編1章に基づき、

認定 認定の変更 認定の取下げ

を申込みます。

1. 製造工場名: (和)

(英)

2. 製造工場住所: (和)

(英)

3. 銘柄名:

注1: サブマージアーク溶接材料の場合、心線およびそれに組合せるフラックスの各銘柄を記入すること。

注2: 裏フラックスを適用する場合、裏フラックスの詳細を右記から選択すること。 熱硬化性 非熱硬化性

4. 材料記号:

注1: 申込み内容に応じて、シールドガス、水素量 等の添字も記入すること。

注2: 規則M編に規定の無い溶接材料の場合、Manufacturer's Specification と記載すること。

この場合、本申込書とあわせて、化学成分(該当する場合)および機械的性質に関する資料を提出すること。

5. 水素量: N.A. H15 H10 H5測定方法: グリセリン置換法 水銀法 ガスクロマトグラフ法 高温抽出法

6. 種類/溶接方法: 認定取得希望の種類/溶接方法を裏面の表1で選択すること

7. 溶接姿勢/最大径: 認定取得希望の溶接姿勢/最大径を裏面の表2に記入すること

8. 適用電流: AC DCEP DCEN

9. シールドガス:

10. その他:

11. 認定番号/証書番号

(変更/取下げの場合):

12. 試験材溶接希望日:

13. 機械試験希望日:

備考:

(備考)

申込書は1銘柄(サブマージアーク自動溶接材料では心線とフラックスの組合せ)ごとに1枚作製すること

表 1 溶接材料の種類/溶接方法

種類	溶接方法
<input type="checkbox"/> 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用被覆アーク溶接棒 (鋼船規則 M 編 6 章 6.2)	<input type="checkbox"/> 被覆アーク溶接
	<input type="checkbox"/> グラビティ溶接
<input type="checkbox"/> 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用自動溶接材料 [溶接法: <input type="checkbox"/> 多層盛溶接法 (M) <input type="checkbox"/> 二層盛溶接法 (T) <input type="checkbox"/> 多層盛および二層盛溶接法 (TM)] (鋼船規則 M 編 6 章 6.3)	<input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接
	<input type="checkbox"/> MAG 溶接
	<input type="checkbox"/> MIG 溶接
	<input type="checkbox"/> セルフシールドアーク溶接
<input type="checkbox"/> 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用半自動溶接材料 (鋼船規則 M 編 6 章 6.4)	<input type="checkbox"/> MAG 溶接
	<input type="checkbox"/> MIG 溶接
<input type="checkbox"/> エレクトロスラグおよびエレクトロガス溶接材料 (鋼船規則 M 編 6 章 6.5)	<input type="checkbox"/> エレクトロスラグ溶接
	<input type="checkbox"/> エレクトロガス溶接
<input type="checkbox"/> 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用片面自動溶接材料 [溶接法: <input type="checkbox"/> 一層盛溶接法 (SP) <input type="checkbox"/> 多層盛溶接法 (MP) <input type="checkbox"/> 一層盛および多層盛溶接法 (SMP)] (鋼船規則 M 編 6 章 6.6)	<input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接
	<input type="checkbox"/> MAG 溶接
	<input type="checkbox"/> MIG 溶接
	<input type="checkbox"/> セルフシールドアーク溶接
<input type="checkbox"/> ステンレス鋼用溶接材料 (鋼船規則 M 編 6 章 6.7)	<input type="checkbox"/> 被覆アーク溶接
	<input type="checkbox"/> TIG 溶接(<input type="checkbox"/> ワイヤ <input type="checkbox"/> 溶加棒)
	<input type="checkbox"/> MIG 溶接
	<input type="checkbox"/> 半自動溶接
<input type="checkbox"/> アルミニウム合金用溶接材料 (鋼船規則 M 編 6 章 6.8)	<input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接
	<input type="checkbox"/> TIG 溶接(<input type="checkbox"/> ワイヤ <input type="checkbox"/> 溶加棒)
	<input type="checkbox"/> MIG 溶接
<input type="checkbox"/> 構造用調質高張力鋼用溶接材料 (鋼船規則 M 編 6 章 6.9)	<input type="checkbox"/> プラズマアーク溶接
	<input type="checkbox"/> 手溶接棒
	<input type="checkbox"/> グラビティ溶接
	<input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接
	<input type="checkbox"/> 自動溶接(MAG 溶接)
	<input type="checkbox"/> 自動溶接(MIG 溶接)
	<input type="checkbox"/> セルフシールドアーク自動溶接
	<input type="checkbox"/> 半自動溶接(MAG 溶接)
<input type="checkbox"/> 半自動溶接(MIG 溶接)	
<input type="checkbox"/> 上記以外(種類 [含 適用鋼種およびその材料記号]および溶接方法を具体的に記載ください)	

表 2 溶接姿勢/最大径

突合せ溶接		すみ肉溶接	
溶接姿勢	最大径	溶接姿勢	最大径
<input type="checkbox"/> 下向	mm	<input type="checkbox"/> 下向	mm
<input type="checkbox"/> 横向	mm	<input type="checkbox"/> 下向水平	mm
		<input type="checkbox"/> 横向	mm
<input type="checkbox"/> 上向	mm	<input type="checkbox"/> 上向水平	mm
		<input type="checkbox"/> 上向	mm
<input type="checkbox"/> 立向上進	mm	<input type="checkbox"/> 立向上進	mm
<input type="checkbox"/> 立向下進	mm	<input type="checkbox"/> 立向下進	mm