鋼船規則

M 編 溶接

規
則

2011 年 第 1 回 一部改正

2011 年 6 月 30 日 規則 第 18 号

2011 年 2 月 3 日 技術委員会 審議

2011 年 2 月 25 日 理事会 承認

2011 年 6 月 24 日 国土交通大臣 認可

2011年6月30日 規則 第18号
鋼船規則の一部を改正する規則

「鋼船規則」の一部を次のように改正する。

M編 溶接

改正その1

4章 溶接施工方法及びその施工要領

表 M4.4 を次のように改める。

表 M4.4 突合せ溶接継手試験の種類及び試験片の数

試験材の種類及び材料記号		試験の種類及び試験片の数 (個) ⁽¹⁾						
		外観検査	引張試験	曲げ試験	衝撃試験	マクロ試験	硬さ試験	非破壊検査 ⁽³⁾
(前略)								
ステンレス 圧延鋼材	<i>KSUS304, KSUS304L, KSUS304N1, KSUS304N2, KSUS304LN, KSUS309S, KSUS310S, KSUS316, KSUS316L, KSUS316N, KSUS316LN, KSUS317, KSUS317L, KSUS317LN, KSUS321, KSUS347, KSUS329J1, KSUS329J3L, KSUS329J4L</i>	溶接部 全長	2	4 ⁽⁵⁾	(9)	1	—	溶接部 全長
ステンレス 鋼管	<i>K304TP, K304LTP, K309STP, K310STP, K316TP, K316LTP, K317TP, K317LTP, K321TP, K347TP, K329J1TP, K329J3LTP, K329J4LTP</i>		4					
(後略)								

(備考)

- (1) 本会が必要と認めた場合には、全溶接金属引張試験、ミクロ試験又はその他の試験を要求することがある。
- (2) 表中、試験片の数の次の< >内の符号は、**☒**M4.2 から**☒**M4.4 に規定する切欠きの位置を示す。
- (3) 放射線透過試験又は超音波探傷試験による内部検査並びに磁粉探傷試験又は浸透探傷試験による表面検査を行う。
- (4) 縦方向試験片2本及び横方向試験片2本とする。**☒**M4.1(D)参照。
- (5) 表曲げ試験片2本及び裏曲げ試験片2本とする。**☒**M4.1(A), (E)及び(F)参照。
- (6) 縦方向試験片とする。**☒**M4.1(D)参照。
- (7) **☒**M4.2 及び**☒**M4.3 に従い試験片を採取すること。

- (8) 切欠き位置については、**図M4.4** 参照。
- (9) 本会は、必要と認めた場合、その鋼材の用途に応じ衝撃試験を要求することがある。
- (10) *KA36*, *KD36*, *KE36*, *KF36*, *KA40*, *KD40*, *KE40* 及び *KF40* に対して実施すること。
- (11) 各材料記号に併記される全ての質別 (**表 K8.3** 参照) を含む。
- (12) 材料記号及び質別が同じ圧延材として差し支えない。
- (13) 引張強さが $260N/mm^2$ 以上の他の 6000 系アルミニウム合金材の圧延材として差し支えない。

附 則 (改正その 1)

1. この規則は、2011 年 6 月 30 日 (以下、「施行日」という。) から施行する。
2. 施行日前に承認申込みのあった溶接施工方法にあつては、この規則による規定にかかわらず、なお従前の例によることができる。

6章 溶接材料

6.7 ステンレス鋼用溶接材料

表 M6.40 を次のように改める。

表 M6.40 種類及び記号

被覆アーク溶接棒	ティグ溶接材料及び ミグ溶接材料	フラックス入り ワイヤ 半自動溶接材料	サブマージアーク 自動溶接材料
<i>KD308</i>	<i>KY308</i>	<i>KW308</i>	<i>KU308</i>
<i>KD308L</i>	<i>KY308L</i>	<i>KW308L</i>	<i>KU308L</i>
<i>KD308N2</i>	<i>KY308N2</i>	<i>KW308N2</i>	-
<i>KD309</i>	<i>KY309</i>	<i>KW309</i>	<i>KU309</i>
<i>KD309L</i>	<i>KY309L</i>	<i>KW309L</i>	<i>KU309L</i>
<i>KD309Mo</i>	<i>KY309Mo</i>	<i>KW309Mo</i>	<i>KU309Mo</i>
<i>KD309MoL</i>	-	<i>KW309MoL</i>	-
<i>KD310</i>	<i>KY310</i>	<i>KW310</i>	<i>KU310</i>
-	<i>KY310S</i>	-	-
<i>KD310Mo</i>	-	-	-
<i>KD316</i>	<i>KY316</i>	<i>KW316</i>	<i>KU316</i>
<i>KD316L</i>	<i>KY316L</i>	<i>KW316L</i>	<i>KU316L</i>
<i>KD317</i>	<i>KY317</i>	<i>KW317</i>	<i>KU317</i>
<i>KD317L</i>	<i>KY317L</i>	<i>KW317L</i>	<i>KU 317L</i>
-	<i>KY321</i>	-	-
<u><i>KD329J1</i></u>	-	-	-
<u><i>KD329J4L</i></u>	<u><i>KY329J4L</i></u>	<u><i>KW329J4L</i></u>	-
<u><i>KD2209</i></u>	<u><i>KY2209</i></u>	<u><i>KW2209</i></u>	-
<i>KD347</i>	<i>KY347</i>	<i>KW347</i>	<i>KU347</i>

表 M6.43 を次のように改める。

表 M6.43 試験材に使用できる鋼種

溶接材料の種類	試験材に使用できる鋼種
<i>KD308, KY308, KW308, KU308</i>	<i>KSUS304, KSUS304L</i>
<i>KD308L, KY308L, KW308L, KU308L</i>	
<i>KD308N2, KY308N2, KW308N2</i>	<i>KSUS304N2</i>
<i>KD309, KY309, KW309, KU309</i>	
<i>KD309L, KY309L, KW309L, KU309L</i>	<i>KSUS309S</i>
<i>KD309Mo, KY309Mo, KW309Mo, KU309Mo</i>	
<i>KD309MoL, KW309MoL</i>	
<i>KD310, KY310, KW310, KU310</i>	
<i>KY310S</i>	<i>KSUS310S</i>
<i>KD310Mo</i>	
<i>KD316, KY316, KW316, KU316</i>	<i>KSUS316, KSUS316L</i>
<i>KD316L, KY316L, KW316L, KU316L</i>	
<i>KD317, KY317, KW317, KU317</i>	<i>KSUS317, KSUS317L</i>
<i>KD317L, KY317L, KW317L, KU317L</i>	
<i>KY321</i>	<i>KSUS321</i>
<i>KD329J1</i>	<i>KSUS329J1</i>
<i>KD329J4L, KY329J4L, KW329J4L</i>	<i>KSUS329J4L</i>
<i>KD2209, KY2209, KW2209</i>	<i>KSUS329J3L</i>
<i>KD347, KY347, KW347, KU347</i>	<i>KSUS321, KSUS347</i>

(備考)

溶着金属試験材には、本表の規定にかかわらず軟鋼又は高張力鋼を使用することができる。この場合、試験材に対しては、適当なバタリングを行うこと。

表 M6.44 を次のように改める。

表 M6.44 被覆アーク溶接棒の溶着金属の化学成分

種類	溶着金属の化学成分 (%)								
	<i>C</i>	<i>Si</i>	<i>Mn</i>	<i>P</i>	<i>S</i>	<i>Ni</i>	<i>Cr</i>	<i>Mo</i>	その他
<i>KD308</i>	0.08 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	9.0~11.0	18.0~21.0	-	-
<i>KD308L</i>	0.04 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	9.0~12.0	18.0~21.0	-	-
<i>KD308N2</i>	0.10 以下	0.90 以下	1.00~4.00	0.04 以下	0.03 以下	7.0~11.0	20.0~25.0	-	<i>N</i> 0.12 ~0.30
<i>KD309</i>	0.15 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	-	-
<i>KD309L</i>	0.04 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	12.0~16.0	22.0~25.0	-	-
<i>KD309Mo</i>	0.12 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0	-
<i>KD309Mo L</i>	0.04 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0	-
<i>KD310</i>	0.20 以下	0.75 以下	2.50 以下	0.03 以下	0.03 以下	20.0~22.0	25.0~28.0	-	-
<i>KD310Mo</i>	0.12 以下	0.75 以下	2.50 以下	0.03 以下	0.03 以下	20.0~22.0	25.0~28.0	2.0~3.0	-
<i>KD316</i>	0.08 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	11.0~14.0	17.0~20.0	2.0~2.75	-
<i>KD316L</i>	0.04 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	11.0~16.0	17.0~20.0	2.0~2.75	-
<i>KD317</i>	0.08 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	18.0~21.0	3.0~4.0	-
<i>KD317L</i>	0.04 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	12.0~16.0	18.0~21.0	3.0~4.0	-
<i>KD329J1</i>	0.08 以下	0.90 以下	1.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	6.0~8.0	23.0~28.0	1.0~3.0	-
<i>KD329J4 L</i>	0.04 以下	1.00 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	8.0~11.0	23.0~27.0	3.0~4.5	<i>Cu</i> 1.0 以下 <i>N</i> 0.08~0.30 <i>W</i> 2.5 以下
<i>KD2209</i>	0.04 以下	1.00 以下	0.5~2.0	0.04 以下	0.03 以下	7.5~10.5	21.5~23.5	2.5~3.5	<i>Cu</i> 0.75 以下 <i>N</i> 0.08~0.20
<i>KD347</i>	0.08 以下	0.90 以下	2.50 以下	0.04 以下	0.03 以下	9.0~11.0	18.0~21.0	-	<i>Nb8</i> × <i>C</i> (%)~1.0

表 M6.45 を次のように改める。

表 M6.45 ティグ溶接材料及びミグ溶接材料の化学成分

種類	ティグ溶接材料及びミグ溶接材料の化学成分 (%)								
	<i>C</i>	<i>Si</i>	<i>Mn</i>	<i>P</i>	<i>S</i>	<i>Ni</i>	<i>Cr</i>	<i>Mo</i>	その他
KY308	0.08 以下	0.65 以下 (1)	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	9.0~11.0	19.5~22.0	-	-
KY308L	0.03 以下	0.65 以下 (1)	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	9.0~11.0	19.5~22.0	-	-
KY308N2	0.10 以下	0.90 以下	1.0~4.0	0.03 以下	0.03 以下	7.0~11.0	20.0~25.0	-	<i>N</i> 0.12 ~0.30
KY309	0.12 以下	0.65 以下 (1)	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	12.0~14.0	23.0~25.0	-	-
KY309L	0.03 以下	0.65 以下	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	12.0~14.0	23.0~25.0	-	-
KY309Mo	0.12 以下	0.65 以下	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	12.0~14.0	23.0~25.0	2.0~3.0	-
KY310	0.15 以下	0.65 以下	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	20.0~22.5	25.0~28.0	-	-
KY310S	0.08 以下	0.65 以下	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	20.0~22.5	25.0~28.0	-	-
KY316	0.08 以下	0.65 以下 (1)	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	-
KY316L	0.03 以下	0.65 以下 (1)	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	-
KY317	0.08 以下	0.65 以下	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	13.0~15.0	18.0~20.5	3.0~4.0	-
KY317L	0.03 以下	0.65 以下	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	13.0~15.0	18.0~20.5	3.0~4.0	-
KY321	0.08 以下	0.65 以下	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	9.0~10.5	18.0~20.5	-	<i>Ti</i> 9× <i>C</i> (%)~1.0
<u>KY329/4L</u>	<u>0.03 以下</u>	<u>0.90 以下</u>	<u>0.5~2.5</u>	<u>0.03 以下</u>	<u>0.03 以下</u>	<u>8.0~11.0</u>	<u>23.0~27.0</u>	<u>3.0~4.5</u>	<u><i>Cu</i></u> <u>1.0 以下</u> <u><i>N</i></u> <u>0.08~0.30</u>
<u>KY2209</u>	<u>0.03 以下</u>	<u>0.90 以下</u>	<u>0.5~2.0</u>	<u>0.03 以下</u>	<u>0.03 以下</u>	<u>7.5~9.5</u>	<u>21.5~23.5</u>	<u>2.5~3.5</u>	<u><i>Cu</i></u> <u>0.75 以下</u> <u><i>N</i></u> <u>0.08~0.20</u>
KY347	0.08 以下	0.65 以下 (1)	1.0~2.5	0.03 以下	0.03 以下	9.0~11.0	19.0~21.5	-	<i>Nb</i> 10× <i>C</i> (%)~1.0

(備考)

(1) 本会の承認を得て、*Si* を 0.65%を超え 1.00%以下とすることができる。

表 M6.46 を次のように改める。

表 M6.46 フラックス入りワイヤ半自動溶接材料の溶着金属の化学成分

(a) ガスを使用する場合

種類	溶着金属の化学成分 (%)								その他
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	
KW308	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	9.0~11.0	18.0~21.0	-	-
KW308L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	9.0~12.0	18.0~21.0	-	-
KW308N2	0.10 以下	1.0 以下	1.0~4.0	0.04 以下	0.03 以下	7.0~11.0	20.0~25.0	-	N 0.12~0.30
KW309	0.10 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	-	-
KW309L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	-	-
KW309Mo	0.12 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0	-
KW309Mo L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0	-
KW310	0.20 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	20.0~22.0	25.0~28.0	-	-
KW316	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	11.0~14.0	17.0~20.0	2.0~3.0	-
KW316L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	11.0~14.0	17.0~20.0	2.0~3.0	-
KW317	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	18.0~21.0	3.0~4.0	-
KW317L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~16.0	18.0~21.0	3.0~4.0	-
KW329J4L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.0	0.04 以下	0.03 以下	8.0~11.0	23.0~27.0	2.5~4.0	Cu 1.0 以下 N 0.08~0.30
KW2209	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.0	0.04 以下	0.03 以下	7.5~10.0	21.0~24.0	2.5~4.0	Cu 0.5 以下 N 0.08~0.20
KW347	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	9.0~11.0	18.0~21.0	-	Nb8× C(%)~1.0

(b) ガスを使用しない場合

種類	溶着金属の化学成分 (%)								その他
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	
KW308	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	9.0~11.0	19.5~22.0	-	-
KW308L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	9.0~12.0	19.5~22.0	-	-
KW308N2	0.10 以下	1.0 以下	1.0~4.0	0.04 以下	0.03 以下	7.0~11.0	20.0~25.0	-	N 0.12~0.30
KW309	0.10 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	23.0~25.5	-	-
KW309L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	23.0~25.5	-	-
KW309Mo	0.12 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0	-
KW309Mo L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0	-
KW310	0.20 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	20.0~22.0	25.0~28.0	-	-
KW316	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	11.0~14.0	18.0~20.5	2.0~3.0	-
KW316L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	11.0~14.0	18.0~20.5	2.0~3.0	-
KW317	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	13.0~15.0	18.5~21.0	3.0~4.0	-
KW317L	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	13.0~15.0	18.5~21.0	3.0~4.0	-
KW2209	0.04 以下	1.0 以下	0.5~2.0	0.04 以下	0.03 以下	7.5~10.0	21.0~24.0	2.5~4.0	Cu 0.5 以下 N 0.08~0.20
KW347	0.08 以下	1.0 以下	0.5~2.5	0.04 以下	0.03 以下	9.0~11.0	19.0~21.5	-	Nb8× C(%)~1.0

表 M6.48 を次のように改める。

表 M6.48 溶着金属引張試験の規格値

被覆アーク 溶接棒	ティグ溶接材料 及びミグ溶接材料	フラックス入りワイヤ 半自動溶接材料	サブマージアーク 自動溶接材料	引張強さ (N/mm^2)	0.2%耐力 (N/mm^2)	伸び (%)
<i>KD308</i>	<i>KY308</i>	<i>KW308</i>	<i>KU308</i>	550 以上	225 以上	35 以上
<i>KD308L</i>	<i>KY308L</i>	<i>KW308L</i>	<i>KU308L</i>	510 以上	205 以上	35 以上
<i>KD308N2</i>	<i>KY308N2</i>	<i>KW308N2</i>	—	690 以上	375 以上	25 以上
<i>KD309</i>	<i>KY309</i>	<i>KW309</i>	<i>KU309</i>	550 以上	225 以上	30 以上
<i>KD309L</i>	<i>KY309L</i>	<i>KW309L</i>	<i>KU309L</i>	510 以上	205 以上	30 以上
<i>KD309Mo</i>	<i>KY309Mo</i>	<i>KW309Mo</i>	<i>KU309Mo</i>	550 以上	225 以上	30 以上
<i>KD309MoL</i>	—	<i>KW309MoL</i>	—	510 以上	205 以上	30 以上 ⁽¹⁾
<i>KD310</i>	<i>KY310</i>	<i>KW310</i>	<i>KU310</i>	550 以上	225 以上	30 以上
—	<i>KY310S</i>	—	—	550 以上	225 以上	30 以上
<i>KD310Mo</i>	—	—	—	550 以上	225 以上	30 以上
<i>KD316</i>	<i>KY316</i>	<i>KW316</i>	<i>KU316</i>	550 以上	225 以上	30 以上
<i>KD316L</i>	<i>KY316L</i>	<i>KW316L</i>	<i>KU316L</i>	510 以上	205 以上	35 以上
<i>KD317</i>	<i>KY317</i>	<i>KW317</i>	<i>KU317</i>	550 以上	225 以上	30 以上
<i>KD317L</i>	<i>KY317L</i>	<i>KW317L</i>	<i>KU317L</i>	510 以上	205 以上	30 以上
—	<i>KY321</i>	—	—	550 以上	225 以上	30 以上
<i>KD329J1</i>	—	—	—	<u>590 以上</u>	<u>390 以上</u>	<u>15 以上</u>
<i>KD329J4L</i>	<i>KY329J4L</i>	<i>KW329J4L</i>	—	<u>690 以上</u>	<u>450 以上</u>	<u>15 以上</u>
<i>KD2209</i>	<i>KY2209</i>	<i>KW2209</i>	—	<u>690 以上</u>	<u>450 以上</u>	<u>15 以上</u>
<i>KD347</i>	<i>KY347</i>	<i>KW347</i>	<i>KU347</i>	550 以上	225 以上	30 以上

(備考)

- (1) *KW309MoL* に対する伸びは、20 (%) とする。

表 M6.49 を次のように改める。

表 M6.49 突合せ溶接引張試験の規格値

被覆アーク溶接棒	ティグ溶接材料及び ミグ溶接材料	フラックス入りワイヤ 半自動溶接材料	サブマージアーク 自動溶接材料	引張強さ (N/mm^2)
<i>KD308</i>	<i>KY308</i>	<i>KW308</i>	<i>KU308</i>	520 以上 ⁽¹⁾
<i>KD308L</i>	<i>KY308L</i>	<i>KW308L</i>	<i>KU308L</i>	520 以上 ⁽¹⁾
<i>KD308N2</i>	<i>KY308N2</i>	<i>KW308N2</i>	—	690 以上
<i>KD309</i>	<i>KY309</i>	<i>KW309</i>	<i>KU309</i>	520 以上
<i>KD309L</i>	<i>KY309L</i>	<i>KW309L</i>	<i>KU309L</i>	520 以上
<i>KD309Mo</i>	<i>KY309Mo</i>	<i>KW309Mo</i>	<i>KU309Mo</i>	520 以上
<i>KD309MoL</i>	—	<i>KW309MoL</i>	—	520 以上
<i>KD310</i>	<i>KY310</i>	<i>KW310</i>	<i>KU310</i>	520 以上
—	<i>KY310S</i>	—	—	520 以上
<i>KD310Mo</i>	—	—	—	520 以上
<i>KD316</i>	<i>KY316</i>	<i>KW316</i>	<i>KU316</i>	520 以上 ⁽¹⁾
<i>KD316L</i>	<i>KY316L</i>	<i>KW316L</i>	<i>KU316L</i>	520 以上 ⁽¹⁾
<i>KD317</i>	<i>KY317</i>	<i>KW317</i>	<i>KU317</i>	520 以上 ⁽¹⁾
<i>KD317L</i>	<i>KY317L</i>	<i>KW317L</i>	<i>KU317L</i>	520 以上 ⁽¹⁾
—	<i>KY321</i>	—	—	520 以上
<i>KD329J1</i>	—	—	—	590 以上
<i>KD329J4L</i>	<i>KY329J4L</i>	<i>KW329J4L</i>	—	620 以上
<i>KD2209</i>	<i>KY2209</i>	<i>KW2209</i>	—	620 以上
<i>KD347</i>	<i>KY347</i>	<i>KW347</i>	<i>KU347</i>	520 以上

(備考)

(1) 母材に *KSUS304L*, *KSUS316L* 又は *KSUS317L* を使用した場合は, $480N/mm^2$ 以上とする。

附 則 (改正その 2)

1. この規則は, 2011 年 6 月 30 日 (以下, 「施行日」という。) から施行する。
2. 施行日前に認定申込みのあった溶接材料にあっては, この規則による規定にかかわらず, なお従前の例によることができる。

鋼船規則検査要領

M 編 溶接

要
領

2011 年 第 1 回 一部改正

2011 年 6 月 30 日 達 第 34 号

2011 年 2 月 3 日 技術委員会 審議

2011年6月30日 達 第34号
鋼船規則検査要領の一部を改正する達

「鋼船規則検査要領」の一部を次のように改正する。

M 編 溶接

M2 溶接工事

M2.1 一般

M2.1.1 適用

-2.を次のように改める。

-2. ステンレス圧延鋼材

- (1) 溶接材料の選定は、原則として、鋼材の種類に応じて表 M2.1.1-1.のとおりとするに従い選定すること。
- (2) **規則 K 編 3.5.5-1.**を適用して耐力の規格最小値をより大きな値とした鋼材の継手にあっては、それと同等以上の耐力の溶接材料を使用すること。

表 M2.1.1-1.を次のように改める。

表 M2.1.1-1. 溶接材料の選定（ステンレス圧延鋼材）

母材の材料記号	適用できる溶接材料の記号
KSUS304	KD308, KY308, KW308, KU308
KSUS304L	KD308L, KY308L, KW308L, KU308L
KSUS316	KD316, KY316, KW316, KU316
KSUS316L	KD316L, KY316L, KW316L, KU316L
KSUS317	KD317, KY317, KW317, KU317
KSUS317L	KD317L, KY317L, KW317L, KU317L
KSUS329J1	KD329J1
KSUS329J3L	KD2209, KY2209, KW2209
KSUS329J4L	KD329J4L, KY329J4L, KW329J4L

M2.4 溶接施工

M2.4.1 を次のように改める。

M2.4.1 溶接材料の選定

-1. 規則 M 編 2.4.1 の適用上、半自動溶接用溶接材料を自動溶接の溶接材料として選定して差し支えない。

~~22~~. 規則 M 編 2.4.1-1.(2)(c)にいう「本会が適当と認めた場合」の取扱いは、原則として次による。

(1) 適用鋼材は、次のとおりとする。

(a) 鋼材は、厚さが 25mm 以下の TMCP 型高張力鋼材のうち KA32, KD32, KA36 又は KD36 とする。

(b) 鋼材の炭素当量 (C_{eq}) は、表 M2.4.3-1. (備考) (3)により算出し、0.36%以下とする。

(2) 溶接法は、手溶接又はグラビティ溶接による 1 パス水平すみ肉溶接とし、M4.3.1により本会の承認を取得していること。

(3) 溶接棒は、M6.2.1により高張力鋼用非低水素系溶接棒として本会の認定を取得していること。

(4) 前(3)にかかわらず、溶接部の補修溶接には、低水素系溶接棒を使用すること。

~~23~~. サブマージアーク片面自動溶接に用いる裏フラックスは、規則 M 編 2.4.1-2.にいう裏当て材に含まれない。

附 則

1. この達は、2011年6月30日から施行する。