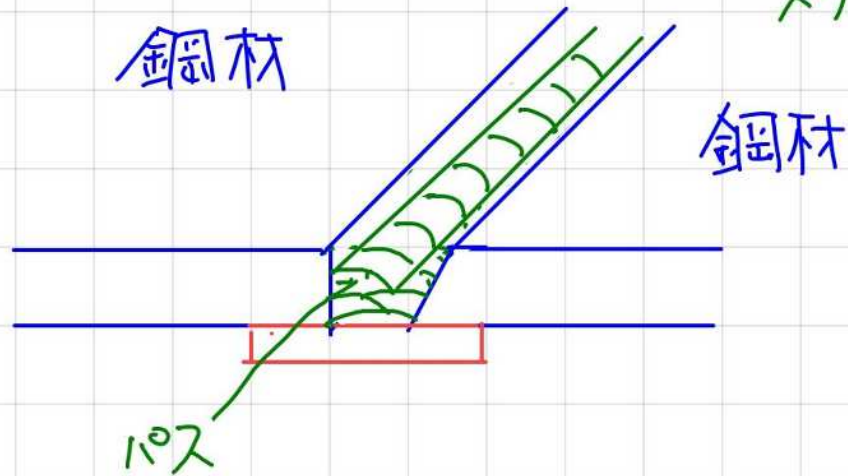


# No.1 入熱量及びパス間温度

$\downarrow$   
電流  $\times$  電圧  $\div$  溶接速度  $\rightarrow$  次のパス(一回の溶接操作)をスタートする時の溶接部の温度



パス間温度 (高)  $\rightarrow$  冷却速度が小さくなる

$\downarrow$

金属組織が粗くなる

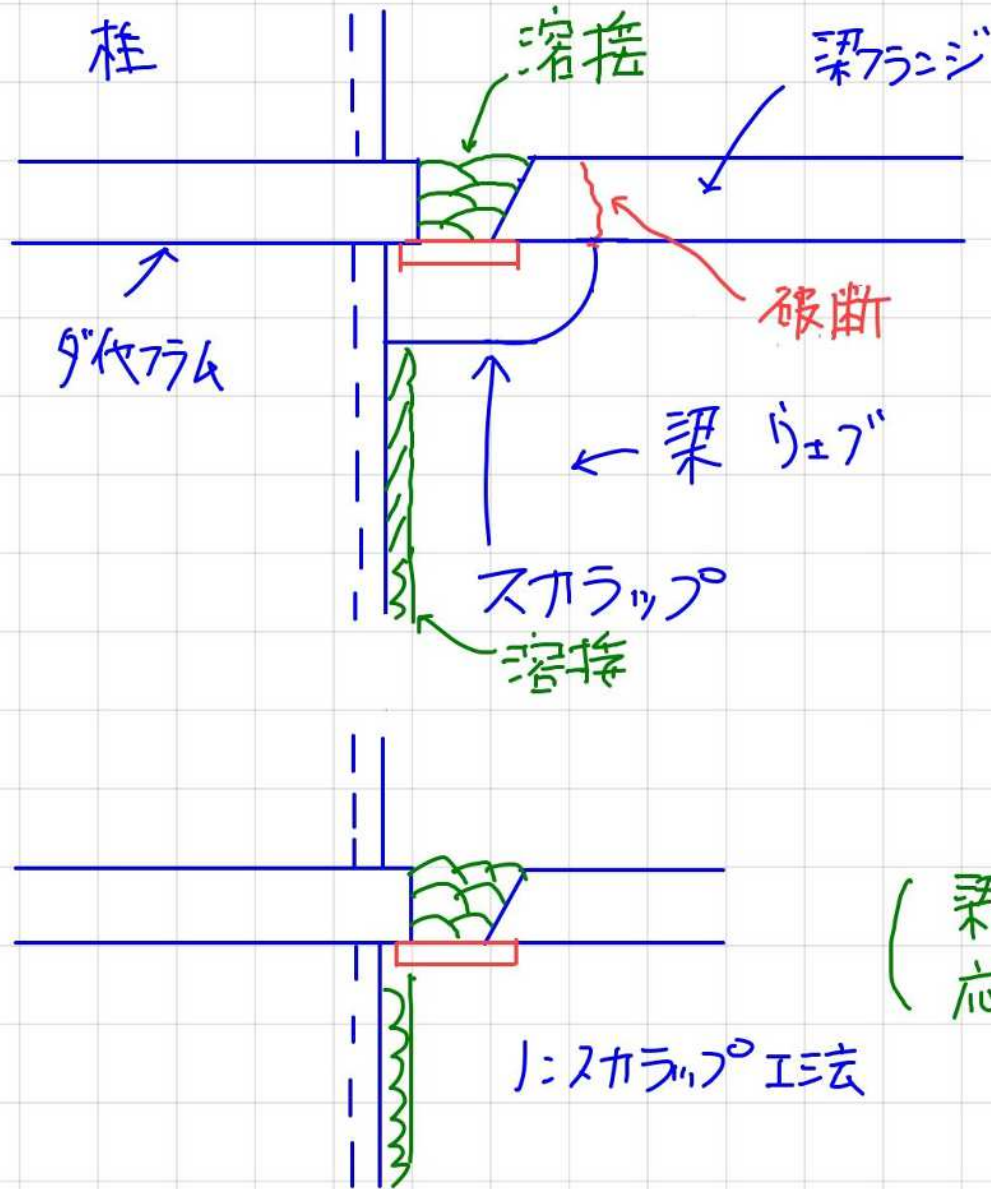
$\downarrow$

強度や靱性が低下する

入熱量 (過大)  $\rightarrow$  靱性低下  
(材料が脆くなる)

(過小)  $\rightarrow$  溶け込み不良

# No.2 ノースカラップ工法

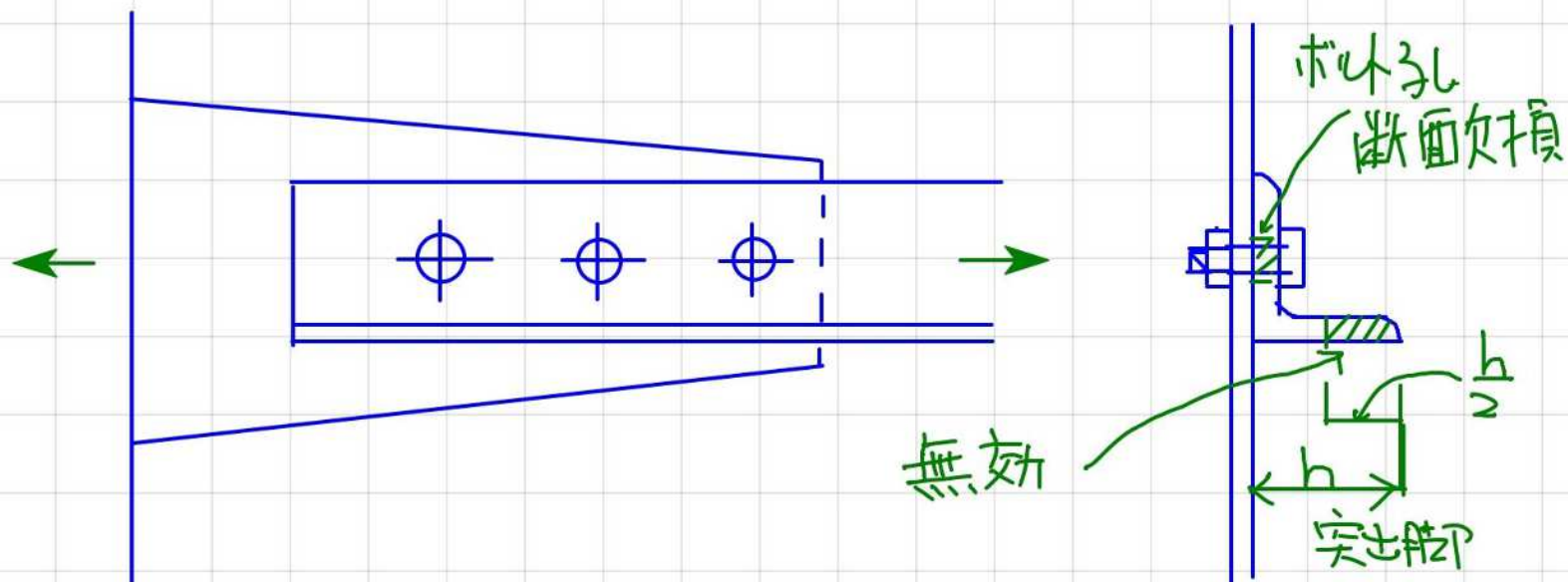


( 梁の断面欠損がある )  
( 応力集中が起きる )

→ 塑性変形能力  
向上



# No.4 筋かい材の有効断面積



$$\text{降伏引張耐力} = \text{有効断面積} \times \text{許容引張応力度}$$



部材断面 - ボルト孔欠損 - 突出脚の無効断面積