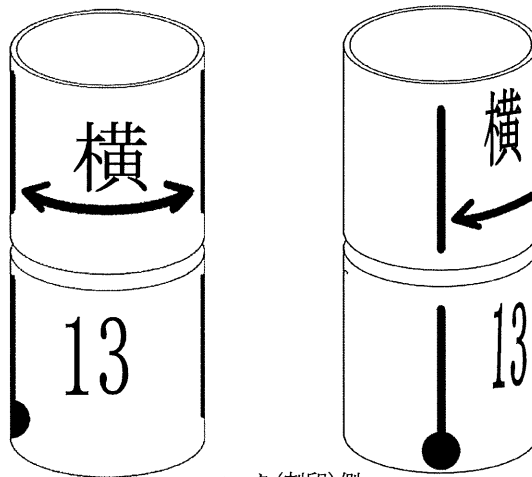


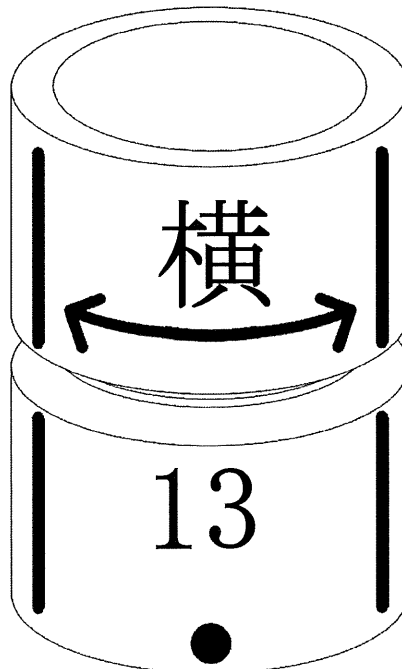
【パイプ】

- ・ 受験番号および頂点マーク、溶接姿勢の境界線、鉛直固定での溶接範囲を下図のようにマーキングする。
- ・ 鉛直固定時に溶接姿勢が不変であることを確認しやすくするため、下図のように鉛直固定での溶接範囲に「横(漢字)」とマーキングする。



マーク(刻印)側

a) 薄肉管



マーク(刻印)側

b) 中厚肉管

【注意事項】

- ・ 溶接終了後、試験材のマーキングが消えていた場合には、溶接前と同じ向きで再度マーキングする。