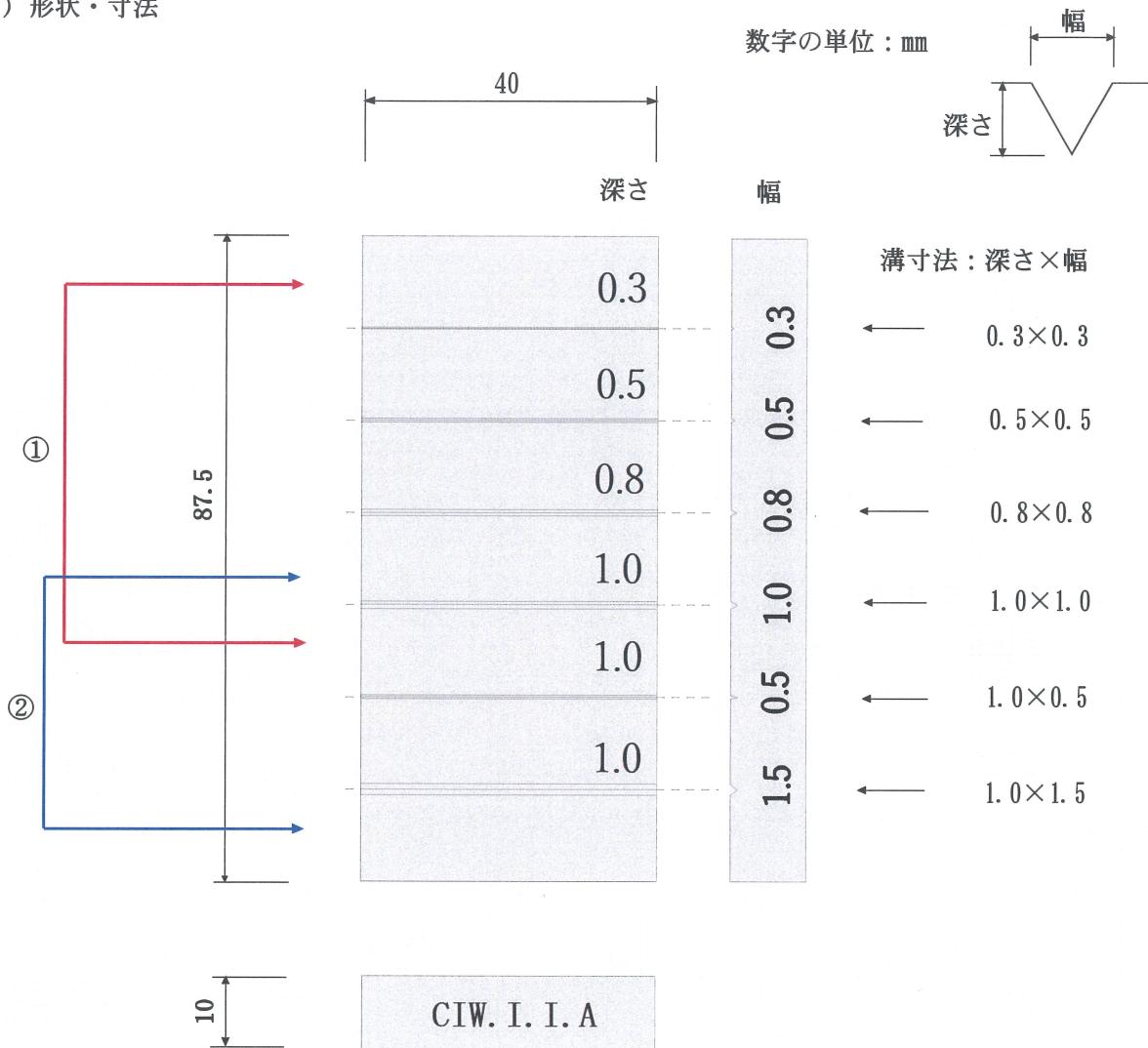


## アンダーカット対比試験片パンフレット

今回、C I W検査業協会で作成、配布する目視検査用アンダーカット対比試験片の形状、材質、特徴等をお知らせします。

### (1) 形状・寸法



### (2) 材質・表面処理

アルミ合金：A5052P・白アルマイト

### (3) 特徴

建設省告示1464号におけるアンダーカットの許容値は、【0.3mmを超えるアンダーカットは、存在してはならない。ただし、アンダーカット部分の長さの総和が溶接部全体の長さの10%以下であり、かつその断面が鋭角的でない場合にあっては、アンダーカットの深さを1mm以下とすることができる】となっています。

上図に示すアンダーカット対比試験片において、

①は、深さが 0.3~1.0mmまでの4本のV溝によって構成されます。溝の幅は、溝の深さと同じです。

突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアルでは、アンダーカットの深さがその溝の幅より小さい場合を「鋭角的でない」として取り扱うこととしています。従って、①の溝は、鋭角的でない溝との境界です。つまり、告示のただし書き適用の境界となります。

②は、深さが1.0mmの3本のV溝によって構成されます。溝の幅は1.0mm, 0.5mm, 1.5mmで、それぞれ鋭角的でない溝との境界、鋭角的である溝及び、鋭角的でない溝となります。

なお参考までに、V溝の底部の角度は、それぞれ 53°、28°、74° です。