

3) CORNER TYPE WELDING

H ⁺ TYPE 용접		A ⁺ TYPE 용접	
편면 용접	양면 용접	편면 용접	양면 용접
t ≤ 6			
G=t			1/4 t ≤ S ≤ 10
6 < t ≤ 19			
			1/4 t ≤ S ≤ 10
19 < t ≤ 32			
			1/4 t ≤ S ≤ 10

(NOTE)

1. H⁺TYPE 용접 - 이크손용접, 가스실드이크 반자동용접, 설파가스실드이크 반자동용접
2. A⁺TYPE 용접 - 서브머지아크 자동용접
3. D1=2(t-2)/3, D2=(t-2)/3, D3=(t-6)/2, D4=(t-6)/2
4. 핵기사항이 없으면 BUTT WELDING은 편면 용접용접함.

4. FILLET WELDING

H ⁺ TYPE 용접		H ⁺ TYPE 용접	
편면 용접	양면 용접	편면 용접	양면 용접
t ≤ 16			
S = NOTE참조			S = NOTE참조

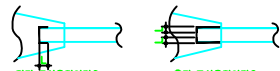
(NOTE)

1. H⁺TYPE용접 - 이크손용접, 가스실드이크 반자동용접, 설파가스실드이크 반자동용접
2. S = FILLET WELDING SIZE

t	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S	3	4	5	5	6	7	8	8	9	10	10	11	12

t	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	28	30	32
S	10	11	11	12	13	13	14	14	15	16	17	18	19

다. FILLET 용접의 용접방법



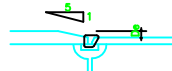
편면 포싱용접인 경우 L=2S를 원칙으로 한다. (S=용접 사이즈)

국. 플레이트 용접

H(이크손용접, 가스실드이크반자동용접, 설파가스실드이크반자동용접)			
원형용접 편면용접	원형용접 양면용접	강량용접 V형용접	강량용접 V형용접

1.3.4 용접의 단차

단차이(Da)가 H⁺TYPE 용접으로 4mm를 초과하거나, A⁺TYPE 용접으로 3mm를 초과할 때는 다듬과 같이 부재에 표시되어야 이용한다.

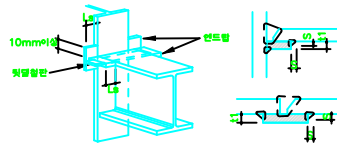


(NOTE)

1. 두꺼운 부재에 1/5이상의 경사를 맞춘다.
단, 반자동용접으로 1θ° 비경사의 경우에는 3mm를 표준으로 한다.

1.3.5 엔드캡과 윗면용접

엔드캡의 제원은 조제와 동일한 것 이상으로 하고, 형상은 같은 두께, 같은 비경사의 것을 이용하며, 경이는 아레프의 길이한다.
단, 1θ° 용접부가 시공에 의해 용접물에 갈라져 생기지 않는다는 것이 확인된 제형 및 형상의 것을 이용하는 경우에는 제외한다.



엔드캡의 길이		윗면용접의 두께		윗면용접의 용접두께	
용접종류	La	용접종류	t1	t1	S
순용접	35이상	순용접	6 이상	t1 ≤ 9	5
반자동용접	38이상	반자동용접	9 이상	t1 > 9	9
자동용접	70이상	자동용접	12이상		

1.4 기타사항

1.4.1 비파괴 적용

핵기사항이 없는 일반적인 구조물의 비파괴검사 기준 및 검사별위는 다음을 따른다.

가. 검사기준

RT : KS B 0845
UT : KS B 0896
MT : KS D 0213
PT : KS B 1816

나. 검사별위

편면 용접부 : UT 100%
부면 용접부 및 Fillet 용접부 : MT 10%

1.4.2 용접용 건조

용접용 용융	건조 온도	건조 시간
연강용 피복아크 용접봉	100~150°C	1시간 이상
저수소계 피복아크 용접봉	300~400°C	1시간 이상

1.4.3 용접작업시 기상조건에 의한 작업의 제한

- 가. 눈, 비등으로 모재표면이 오염될때
- 나. 습도가 90%를 초과할때
- 다. 이크수용(SMAW)용접시 풍속 6m/sec 이상일때
- 라. CO 용접시 풍속 2m/sec 이상일때
- 마. 기온이 0°C 이하일때 용접작업 금지
(단, 기온이 0~15°C의 경우 용접부에 100mm이하 거리와 있는 모재표면을 36°C 이상이 되도록 예열하여 용접할수 있다.)
- 바. 용접작업은 가능한 Indoor 에서 시행해야 하고 불가피한 경우 방풍시설이 준비된 장소에서 시행해야 한다.

1.4.4 도장작업 제한 조건

- 가. 대기온도 및 선파온온도가 기준 5°C이하
- 나. 습도 85%를 이상일때
- 다. 강수, 강설 및 도막이 건조되거든 할수가 이상일때
- 라. 선파온 온도가 이슬점 온도보다 최소 3°C 이상이어야 한다.
- 마. 외벽습도 범위는 40~80%이며 무기합성으로 95% 예측시 및 수백만도로는 85%이상인 경우 도장 불량 발생

LH	한국토지주택공사	공 항 : 교량공	(주) 한국토지주택공사	한국토지주택공사			일 자	책 례	도 문 번 호	일 번 번 호	Rev.
				설 계	검 토	승 인					
	공사명 : 아산향정지구 택지조성공사 4공구	도면명 : 보도육교 ELEV. 철골구조 일반시방-2	설 계 2019.08.08	검 토 2019.08.08	승 인 2019.08.08	2019.08.08	2019.08.	S = 1 : NONE	C-S-03	066	