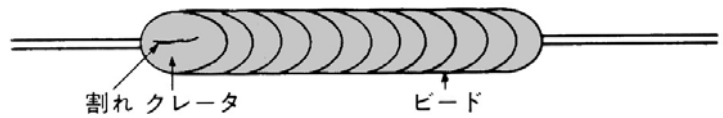


No. 1-4

欠陥名称

クレータ割れ

解説



ビードの終端にできるくぼみ（クレータ）に生ずる割れのこと凝固割れ（高温割れ）に属する。

原因

1. クレータ処理が悪い

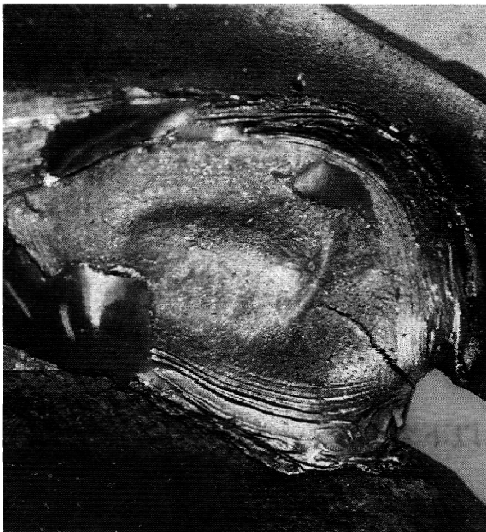


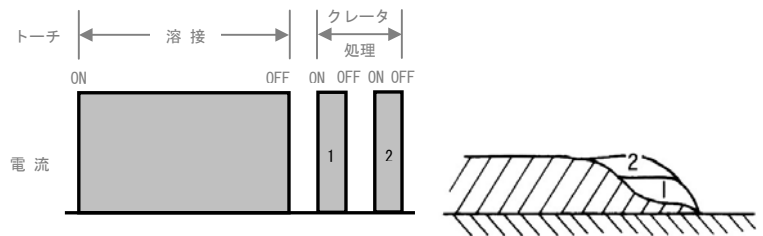
写真1. クレータ割れ発生例
(ルートギャップが広過ぎる)

対策

1. クレータ処理の適正化

ア. クレータ処理機構のない溶接機の場合

クレータで1～数回トーチスイッチを入・切してクレータ部を埋め、凝固時の収縮応力などに伴う割れ発生を防止。



クレータが完全に冷却した状態で行うと内部に欠陥が残ることがある。

イ. クレータ処理機構ありの場合

適性条件でクレータ処理（主電流×約0.7＝クレータ電流）を行う。

特記事項

1. 薄板溶接の場合：ルートギャップが広いとクレータ割れを生じやすい。
2. 治具などによる拘束力が強すぎるとクレータ部を含め割れが発生しやすい。
3. クレータ部の信頼性を保証できないときはタブ板を取り付け、クレータ部をタブ板上に置く。溶接終了後タブ板を取り除く方法も採用されることがある。

