

ページ	箇所	修正前	→	修正後
43	図 1.4.7	用途	→	備考
45	図 1.4.10	(b)図中の「アーク」	→	アーク(プラズマジェット)
128	図2.2.1図題	溶融池形状および柱状晶形態に及ぼす溶接速度の影響 ²¹⁾	→	溶融池形状および柱状晶形態に及ぼす溶接速度の影響 ²⁰⁾
129	図2.2.2	縦軸のスケール:100	→	1000
134	図2.2.7	A _{c3} 温度(～800℃)からの冷却時間(s)	→	A _{c3} 温度からの冷却時間(s)
143	下から4行目	消耗電極式アーク溶接金属	→	マグ溶接金属
144	図2.2.16	マグ溶接, Ar-20% CO ₂ (DCEP)	→	マグ溶接, 100% CO ₂ (DCEP)
		炭酸ガス溶接	→	炭酸ガスアーク溶接
148	3行目	C, P, S などの不純物が	→	P, S などの不純物が
	13行目	ナシ(梨)形ビード割れ	→	梨(なし)形ビード割れ
153	5行目	0.11%以上	→	0.11%超
154	5行目	C < 0.11%	→	C ≤ 0.11%
	6行目	必要予熱温度を算出する ¹⁹⁾ 。	→	必要予熱温度を算出する ¹⁸⁾ 。
	8行目	必要予熱温度を算出する ²⁰⁾ 。	→	必要予熱温度を算出する ¹⁹⁾ 。
159	図2.2.29図題	ラルソン・ミラー	→	ラーソン・ミラー
160	図2.2.31	■時間	→	削除
163	5行目	C が 0.10%程度	→	C が 0.09%以下
173	図2.4.3	329J4L 溶接(25-7-3Mo-	→	329J4L 溶接(25-7-3Mo-0.3N-0.02C)
		AI(アイ)	→	AI(エル)
182	下から1行目	700～	→	550～
183	3行目	550～850℃	→	550～950℃
185	図2.4.16		→	<p style="text-align: center;">基点を移動</p>
196	表2.6.7	施工環境の対策欄 2 行目: 相対温度	→	相対湿度
201	下から5行目	WES 8104 技術検定の判定基準	→	JIS Z 3805 外観試験の評価基準
304	表4.1.4	No.10の附属書C:…及び記録が要求される。	→	…及び記録が推奨される。
315	表4.1.6	文章番号	→	文書番号
351	図4.4.10	(b)ガウジング後軽く折り取り研削仕上げ	→	(b)ガウジング後研削仕上げ
361	表4.4.3	1 行目の 5 列目: 1Cr-0.5Mo	→	5Cr-0.5Mo
370	7行目	梨(なし)形割れ	→	梨(なし)形ビード割れ

372	6行目	ポロシティ (ブローホール)	→	ポロシティ (ピット, ブローホールなど)
379	表4.9.4	遮光めがね	→	保護めがね
		溶接用遮光保護面	→	溶接用保護面
		遮光めがねの着用	→	削除
387	3行目	電気性眼炎症	→	電気性眼炎症
388	6行目	保護 (遮光) めがね	→	保護めがね
	9行目	保護めがね (遮光めがね)	→	保護めがね
389	5行目	保護めがね (遮光めがね)	→	保護めがね
	12行目	遮光保護面	→	溶接用保護面
396	表4.9.11	注 * 反円周	→	注 * 半円周
399	表4.9.12	熱疲労の治療: . . . 補液を . . .	→	. . . 輸液を . . .
422	下から3行目	0.40mm	→	0.40mm 以下
489	4行目	コンテナの船体中央部断面	→	コンテナ船の船体中央部断面
523	8行目	突合せ片側溶接	→	突合せ片側溶接継手
	11行目	プラグ溶接を伴う	→	プラグ溶接を行う
	12行目	プラグ溶接を伴わない片側全厚すみ肉溶接継手	→	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手
536	21行目	気密試験	→	気圧試験
544	図6.5.6	PRV	→	RPV
547	図6.5.10	トップ (# 胴板 + # 7)	→	トップ (# 6 + # 7 胴板)
			→	<p>※トップの矢印の位置の修正</p> 
549	17行目	溶接技術者規格制度	→	溶接技術者資格制度
577	図6.6.7 1, 2, 9 行目	SCC	→	SSC
578	17行目	Cr の添加とともに	→	Cr のような炭化物安定化元素の添加により

『溶接・接合技術総論』正誤表(4版第1刷用)

2019年8月⑧

ページ	箇所	修正前	→	修正後
103	表 1.8.4	アルミニウム・アルミニウム合金に対するアシストガスの適用：窒素 ●	→	○
546	14行目	第2章 2.2.6項(4) 参照	→	第2章 2.2.7項(2) 参照

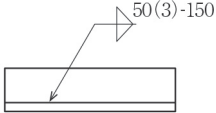
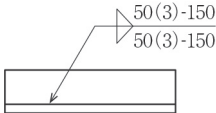
『溶接・接合技術総論』正誤表(5版第1刷用)

2022年3月⑨

ページ	箇所	修正前	→	修正後
28	図 1.3.3	I_1	→	I_0
66	6行目	発振周波数は $1.08 \mu\text{m}$	→	発振周波数は $1.06 \mu\text{m}$
125	図 2.1.13	(温度と時間が未記載)	→	「 427°C 1000h 0.1%クリープひずみ」と図中に追記
132	8行目	焼ならし効果(2.2.2項(2)で	→	焼ならし効果(2.1.3項(2)で
140	10行目	じん性は良好である(2.1.1項(3)参照)。	→	じん性は良好である(2.1.2項(3)参照)。
144	2行目	1μ 以下	→	$1 \mu\text{m}$ 以下
〃	〃	H21.1m	→	H21.1ml
155	10行目	(第4章4.4.5項(1)参照)。	→	(第4章4.4.5項参照)。
156	26行目	第3章の(3.17)式	→	第3章の(3.2.3)式
161	15行目	…として知られている(第6章図6.6.10参照)	→	…として知られている(第6章図6.6.12参照)
193	表 2.6.4	曲げ半径(2)	→	曲げ半径(3)
202	3行目	表 2.6.2 には銅の	→	表 2.6.3 には銅の
251	5行目	図 2.15 参照)。	→	図 2.1.15 参照)。
337	20行目	「溶接構造物非破壊検査事業者の技術種別基準」	→	「溶接構造物非破壊検査事業者等の認定基準」
578	14行目	2.2.7項(4)参照)。	→	2.2.7項(5)参照)。

『溶接・接合技術総論』正誤表(6版第1刷用)

2023年3月^⑩

ページ	箇所	修正前	→	修正後
170	図 2.3.4	溶融フラックスの線が二重になっている	→	1本になるように上の線を削除する
198	表 2.7.1	ASTMGr1	→	ASTMGr3
273	図 3.7.18	 <p>50(3)-150</p>	→	 <p>50(3)-150 50(3)-150</p>