

『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

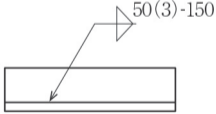
『溶接・接合技術総論』正誤表(5版第1刷用)

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		→	