

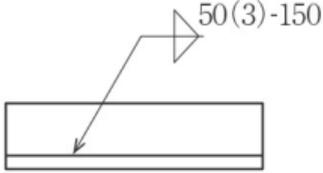
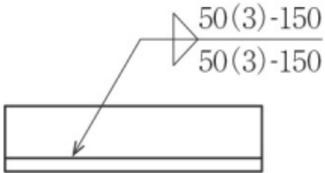
『溶接・接合技術総論』正誤表(5版第1刷用)

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> |