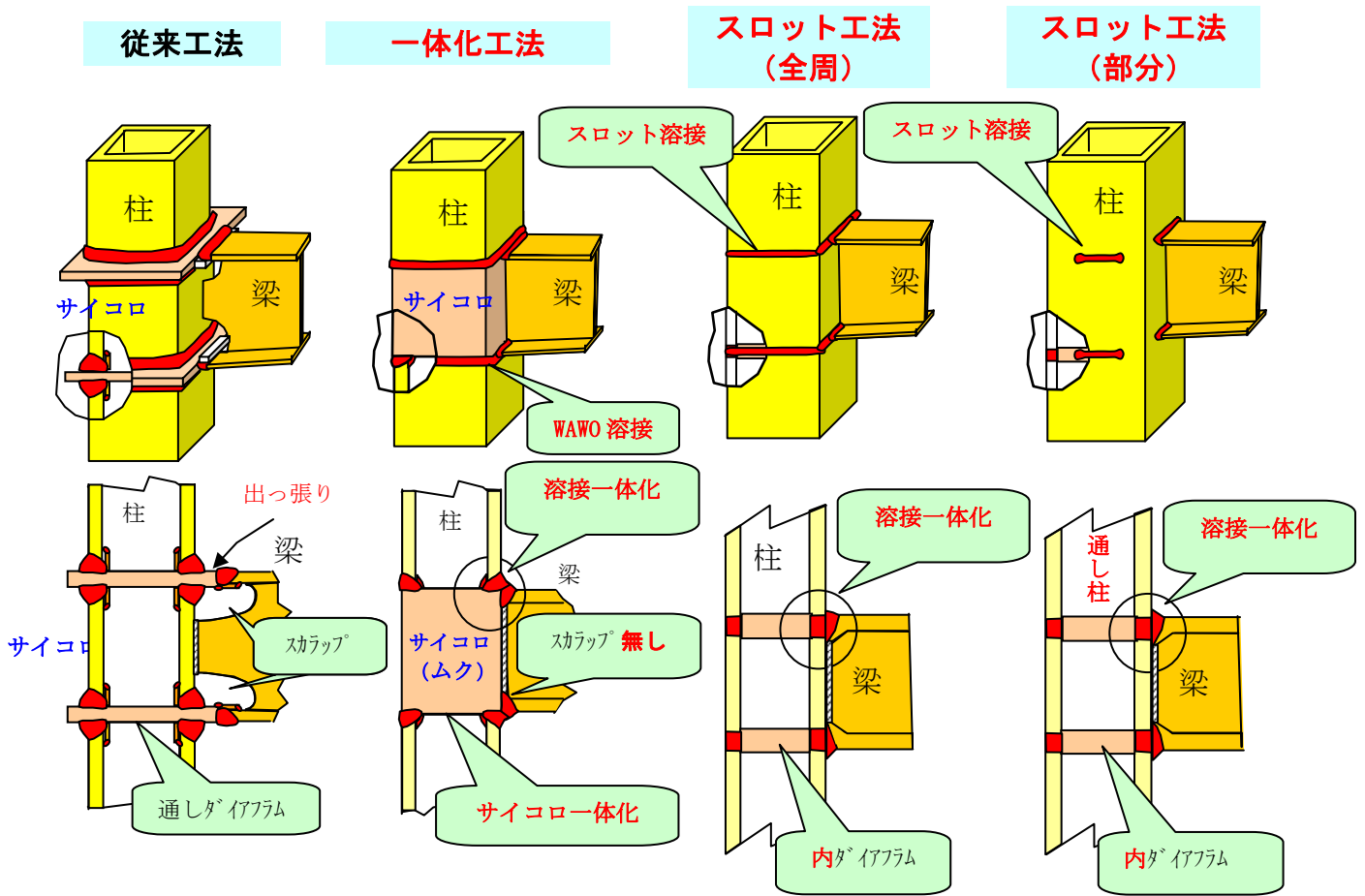


2 溶接本数が少なく溶接量が少ない。

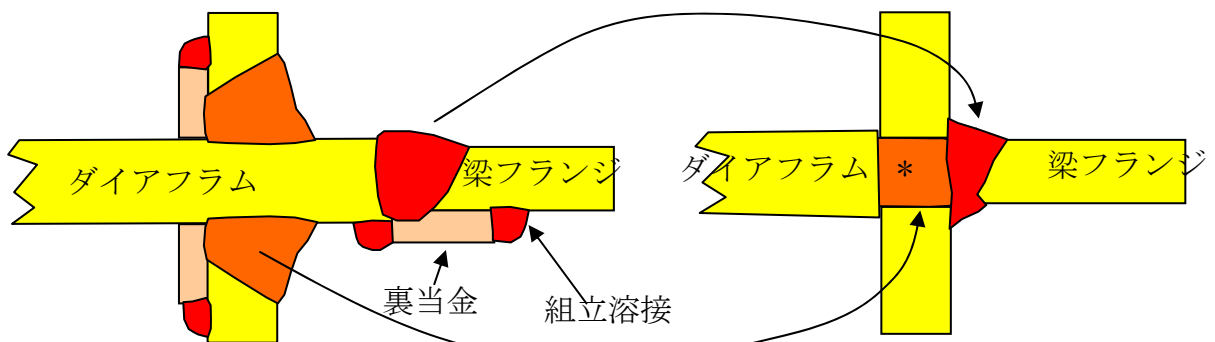
溶接本数が少ない。即ち、**通しダイアフラムの上下の全周溶接が2本から1本以下になる。**
その分だけ溶接量が少なく、超音波探傷試験・外観試験・品質管理が少なく済む。



○ 溶接 1 本当たりの断面積が小さくて溶接量が少ない

従来工法断面図

スロット工法+表波溶接工法 断面図 (1例)



溶接量が少なくなる

工数低減：約 30~50%

*開先形状が数種類あります。

WAWO工法 (溶接工法) として、
肉盛溶接工法・表波溶接工法・裏受金溶接工法・高強度溶接工法が用いられる