

2014年11月5日

「JIS Z 2305:2013 実技試験で使用する試験体について」のお知らせ

一般社団法人 日本非破壊検査協会
認証事業本部

2015年秋期より開始される「JIS Z 2305:2013に基づく認証制度」にて使用予定の試験体についてお知らせします。なお、添付の試験体は検討中の資料ですので、形状、適用技法等について変更となる場合があります。また、今後、変更等がありましても、必ずしも訂正のお知らせを行うものではありません。

なお、本件に関するお問い合わせはご遠慮ください。

NDT 方法・レベル (技法)	形状概要	材質	概略寸法 (mm)
RT1	平板 (突き合わせ溶接)	アルミニウム合金	L320×W110× (t = 9,11,13)
RT1	鋳物	アルミニウム合金	エンベロパック(長さ 305mm、幅 85mm)の X 線フィルムに撮影できる程度の外形寸法と 100kV の軟 X 線装置で適正な露出を確保できる程度の厚みを有します。
RT2	管 (突き合わせ溶接)	アルミニウム合金	L200×φ 104× (t = 6)
RT2	鋳物	アルミニウム合金	エンベロパック(長さ 305mm、幅 85mm)の X 線フィルムに撮影できる程度の外形寸法と 100kV の軟 X 線装置で適正な露出を確保できる程度の厚みを有します。
RT2	2 4 枚の透過写真	—	—

NDT 方法・レベル (技法)	形状概要	材質	概略寸法 (mm)
			L (長さ) × W (幅) × H (高さ) 又は t (厚さ)
UT1 (垂直)	板材	炭素鋼	L120×W120×t 約 25
UT1 (垂直)	角材	炭素鋼	L60×W60×H 約 110
UT1 (斜角)	平板 (溶接)	炭素鋼	L120×W200×t 約 20
UT2 (垂直)	板材	炭素鋼	L120×W120×t 約 25
UT2 (斜角)	T 継手 (溶接)	炭素鋼	L150×W250×H100, t 約 25 (L : 溶接長)
UT2 (斜角)	曲面材 (溶接)	炭素鋼	L150×W250×t 約 20, R 約 300 (L : 溶接長) [R 約 300mm の円周継手を模擬したもの。]
UM1	直管	炭素鋼	L40×φ 20
UM1	曲管	炭素鋼	φ 60 の扇形 中心角 90° R 約 80
UM1	平板	炭素鋼	L150×W150×t 約 20

NDT 方法・レベル (技法)	形状概要	材質	概略寸法 (mm)
MT1 (コイル法)	六角頭ボルト	炭素鋼	M16、全ねじ、全長 90
MT1 (コイル法、電流貫通法)	機械部品 [段付き円筒]	炭素鋼	120×φ60 (最大部)
MT1 (極間法)	平板 (溶接)	炭素鋼	400×300×t9
MT2 (コイル法)	六角頭ボルト	炭素鋼	M16、全ねじ、全長 90
MT2 (コイル法、電流貫通法)	機械部品 [段付き円筒]	炭素鋼	140×φ42 (最大部)
MT2 (極間法)	湾曲板 (溶接)	炭素鋼	400×300×t9
ME1 (電流貫通法)	機械部品 [段付き円筒]	炭素鋼	120×φ60 (最大部)
MC1 (コイル法)	機械部品 [段付き円筒]	炭素鋼	120×φ60 (最大部)
MY1 (極間法)	平板 (溶接)	炭素鋼	400×300×t9
MY2 (極間法)	湾曲板 (溶接)	炭素鋼	400×300×t9

NDT 方法・レベル (技法)	形状概要	材質	概略寸法 (mm)
PT1 (溶剤除去性染色浸透探傷試験 速乾式現像法)	平板 (溶接)	オーステナイト系ステンレス鋼	400×300 (t=6)
PT1 (水洗性蛍光浸透探傷試験 湿式現像法)	機械加工品 [段付き]	オーステナイト系ステンレス鋼	100×φ30 (最大部)
PT1 (後乳化性蛍光浸透探傷試験 乾式現像法)	平板	オーステナイト系ステンレス鋼	85×55 (t=3)
PT2 (溶剤除去性染色浸透探傷試験 速乾式現像法)	L字形 (溶接)	オーステナイト系ステンレス鋼	200×300×H100 (t=5)
PT2 (水洗性蛍光浸透探傷試験 湿式現像法)	機械加工品 [段付き]	オーステナイト系ステンレス鋼	100×φ20 頭部三角形 40×50
PT2 (後乳化性蛍光浸透探傷試験 乾式現像法)	曲管	オーステナイト系ステンレス鋼	φ30 の扇形 中心角 90° R=45
PD1 (溶剤除去性染色浸透探傷試験 速乾式現像法)	平板 (溶接)	オーステナイト系ステンレス鋼	400×300 (t=6)
PW1 (水洗性蛍光浸透探傷試験 湿式現像法)	機械加工品 [段付き]	オーステナイト系ステンレス鋼	100×φ30 (最大部)
PD2 (溶剤除去性染色浸透探傷試験 速乾式現像法)	L字形 (溶接)	オーステナイト系ステンレス鋼	200×300×H100 (t=5)

NDT 方法・レベル (技法)	形状概要	材質	概略寸法 (mm)
ET1 (貫通プローブ)	直管 (溶接)	オーステナイト系ステンレス鋼	1000×φ10×t1
ET1 (内挿プローブ)	直管 (継目無)	銅合金	1000×φ19×t2
ET1 (上置プローブ)	平板	アルミニウム合金	100×200×t4
ET2 (貫通プローブ)	直管 (溶接)	オーステナイト系ステンレス鋼	1000×φ10×t1
ET2 (内挿プローブ)	直管 (継目無)	銅合金	1000×φ19×t2
ET2 (上置プローブ)	平板	アルミニウム合金	100×200×t4

NDT 方法・レベル (技法)	形状概要	材質	概略寸法 (mm)
ST1 (動ひずみ測定、静ひずみ測定)	平板	炭素鋼	30×300×t2
ST2 (動ひずみ測定)	角管	アルミニウム合金	10×10×300 (t=1)
ST2 (静ひずみ測定)	平板	炭素鋼	30×300×t2