

# 【図書名】鋼道路橋施工便覧 令和2年9月 正誤表

情報管理No.	種類	正誤表No.	ページ	箇所 or 行	誤	正	備考	摘要	紙図書反映状況
1	正誤表	1	136	図-II. 5.2.3	<p>誤</p> <p>溶接アーク溶接極の記号 (E)      溶着金属の引張特性の記号 (表-II. 5.2.1を参照)      溶接熱処理の有無の記号 (表-II. 5.2.2を参照 (溶接熱処理の系統、溶接姿勢、電流の種類を含む。))      溶着金属の主要化学成分の記号 (表-II. 5.2.3を参照)      溶接熱処理の有無の記号 (表-II. 5.2.4を参照)      記号なし：溶接のまま、P：溶接後熱処理あり、AP：溶接のまま及び溶接後熱処理あり      シャルピー吸収エネルギーレベルの記号      記号なし：規定の試験温度において吸収エネルギーが27J以上      又は衝撃試験を要求されない場合      U：規定の試験温度において吸収エネルギーが47J以上</p> <p>【追加できる区分記号】      溶着金属の水素量の記号 (表-II. 5.2.5を参照)      シャルピー衝撃試験温度の記号      L：-40℃以下、記号なし：-40℃を超える。</p>	<p>正</p> <p>溶接アーク溶接極の記号 (E)      溶着金属の引張特性の記号 (表-II. 5.2.1を参照)      溶接熱処理の有無の記号 (表-II. 5.2.2を参照 (溶接熱処理の系統、溶接姿勢、電流の種類を含む。))      溶着金属の主要化学成分の記号 (表-II. 5.2.3を参照)      溶接熱処理の有無の記号 (表-II. 5.2.4を参照)      記号なし：溶接のまま、P：溶接後熱処理あり、AP：溶接のまま及び溶接後熱処理あり      シャルピー吸収エネルギーレベルの記号      記号なし：規定の試験温度において吸収エネルギーが27J以上      又は衝撃試験を要求されない場合      U：規定の試験温度において吸収エネルギーが47J以上</p> <p>【追加できる区分記号】      溶着金属の水素量の記号 (表-II. 5.2.5を参照)      シャルピー衝撃試験温度の記号      L：-40℃以下、記号なし：-40℃を超える。</p>	旗揚げ位置のずれ	2025.3.19 掲載	—
2	正誤表	2	142	図-II. 5.2.6	<p>誤</p> <p>ガスシールドアーク溶接用ソッドワイヤの記号 (G)      溶着金属の引張特性の記号 (表-II. 5.2.12を参照)      溶接熱処理の有無の記号      A：溶接のまま、P：溶接後熱処理あり      AP：溶接のまま及び溶接後熱処理あり      衝撃試験温度の記号 (表-II. 5.2.13を参照)      シャルピー吸収エネルギーレベルの記号 (表-II. 5.2.13を参照)      記号なし：規定の試験温度において吸収エネルギーが27J以上      又は衝撃試験を規定しない場合      U：規定の試験温度において吸収エネルギーが47J以上</p> <p>シールドガスの種類の記号      C：JIS Z 3253に規定するC1 (炭酸ガス)      M：JIS Z 3253に規定するM21で、炭酸ガス20～25% (体積分率) とアルゴンガスの混合ガス      G：受渡当事者間の協定による上記以外のガス</p> <p>ワイヤの化学成分の記号 (表-II. 5.2.11を参照)</p> <p>(a) 記号の付け方 (1)      G XX XXX XX</p> <p>ガスシールドアーク溶接用ソッドワイヤの記号 (Y)      ガスシールドアーク溶接用の記号 (GW)      ワイヤの化学成分、シールドガス及び溶接のままでの溶着金属の機械的性質の記号 (いずれの記号についても、表-II. 5.2.10を参照)      Y GW XX</p> <p>(b) 記号の付け方 (2)</p>	<p>正</p> <p>ガスシールドアーク溶接用ソッドワイヤの記号 (G)      溶着金属の引張特性の記号 (表-II. 5.2.12を参照)      溶接熱処理の有無の記号      A：溶接のまま、P：溶接後熱処理あり      AP：溶接のまま及び溶接後熱処理あり      衝撃試験温度の記号 (表-II. 5.2.13を参照)      シャルピー吸収エネルギーレベルの記号 (表-II. 5.2.13を参照)      記号なし：規定の試験温度において吸収エネルギーが27J以上      又は衝撃試験を規定しない場合      U：規定の試験温度において吸収エネルギーが47J以上</p> <p>シールドガスの種類の記号      C：JIS Z 3253に規定するC1 (炭酸ガス)      M：JIS Z 3253に規定するM21で、炭酸ガス20～25% (体積分率) とアルゴンガスの混合ガス      G：受渡当事者間の協定による上記以外のガス</p> <p>ワイヤの化学成分の記号 (表-II. 5.2.11を参照)</p> <p>(a) 記号の付け方 (1)      G XX XXX XX</p> <p>ガスシールドアーク溶接用ソッドワイヤの記号 (Y)      ガスシールドアーク溶接用の記号 (GW)      ワイヤの化学成分、シールドガス及び溶接のままでの溶着金属の機械的性質の記号 (いずれの記号についても、表-II. 5.2.10を参照)      Y GW XX</p>	旗揚げ位置のずれ	2025.3.19 掲載	—
3	正誤表	3	146	図-II. 5.2.7	<p>誤</p> <p>ガスシールドアーク溶接用フラックス入りワイヤの記号 (T)      溶着金属の引張特性の記号 (表-II. 5.2.16を参照)      衝撃試験温度の記号 (表-II. 5.2.17を参照)      使用特性の記号 (表-II. 5.2.15を参照)      適用溶接姿勢の記号 (表-II. 5.2.14を参照)      0：下向及び水平すみ肉      I：全姿勢      シールドガスの種類の記号      C：JIS Z 3253に規定するC1 (炭酸ガス)      M：JIS Z 3253に規定するM21で、炭酸ガス20～25% (体積分率) とアルゴンガスの混合ガス      G：受渡当事者間の協定による上記以外のガス      N：シールドガスなし (セルフシールドアーク溶接)</p> <p>溶接の種類      A：マルチパス溶接で溶接のまま      P：マルチパス溶接で溶接後熱処理あり      AP：マルチパス溶接で、溶接のまま及び溶接後熱処理あり</p> <p>溶着金属の化学成分の記号 (表-II. 5.2.18を参照)</p> <p>T XX X TX X X XXXX U HX</p> <p>【追加できる区分記号】      溶着金属の水素量の記号 (表-II. 5.2.19を参照)      シャルピー吸収エネルギーレベルの記号 (表-II. 5.2.17を参照)      記号なし：規定の試験温度において吸収エネルギーが27J以上      又は衝撃試験を規定しない場合      U：規定の試験温度において吸収エネルギーが47J以上</p>	<p>正</p> <p>ガスシールドアーク溶接用フラックス入りワイヤの記号 (T)      溶着金属の引張特性の記号 (表-II. 5.2.16を参照)      衝撃試験温度の記号 (表-II. 5.2.17を参照)      使用特性の記号 (表-II. 5.2.15を参照)      適用溶接姿勢の記号 (表-II. 5.2.14を参照)      0：下向及び水平すみ肉      I：全姿勢      シールドガスの種類の記号      C：JIS Z 3253に規定するC1 (炭酸ガス)      M：JIS Z 3253に規定するM21で、炭酸ガス20～25% (体積分率) とアルゴンガスの混合ガス      G：受渡当事者間の協定による上記以外のガス      N：シールドガスなし (セルフシールドアーク溶接)</p> <p>溶接の種類      A：マルチパス溶接で溶接のまま      P：マルチパス溶接で溶接後熱処理あり      AP：マルチパス溶接で、溶接のまま及び溶接後熱処理あり</p> <p>溶着金属の化学成分の記号 (表-II. 5.2.18を参照)</p> <p>T XX X TX X X XXXX U HX</p> <p>【追加できる区分記号】      溶着金属の水素量の記号 (表-II. 5.2.19を参照)      シャルピー吸収エネルギーレベルの記号 (表-II. 5.2.17を参照)      記号なし：規定の試験温度において吸収エネルギーが27J以上      又は衝撃試験を規定しない場合      U：規定の試験温度において吸収エネルギーが47J以上</p>	旗揚げ位置のずれ	2025.3.19 掲載	—

# 【図書名】鋼道路橋施工便覧 令和2年9月 正誤表

情報管理No.	種類	正誤表No.	ページ	箇所 or 行	誤	正	備考	摘要	紙図書反映状況
4	正誤表	4	151	図-Ⅱ. 5.2.11	<p>サブマージアーク溶接の記号 (S)</p> <p>溶着金属の最小引張強さの記号 (表-Ⅱ. 5.2.20を参照)</p> <p>溶着金属のシャルピー吸収エネルギーの記号 (1~4とし、表-Ⅱ. 5.2.24及び表-Ⅱ. 5.2.25を参照)</p> <p>溶着金属の主な適用鋼種の記号 (表-Ⅱ. 5.2.21を参照)</p> <p>溶着金属の化学成分の記号 (表-Ⅱ. 5.2.22及び表-Ⅱ. 5.2.23を参照)</p>	<p>サブマージアーク溶接の記号 (S)</p> <p>溶着金属の最小引張強さの記号 (表-Ⅱ. 5.2.20参照)</p> <p>溶着金属のシャルピー吸収エネルギーの記号 (1~4とし、表-Ⅱ. 5.2.24及び表-Ⅱ. 5.2.25参照)</p> <p>溶着金属の主な適用鋼種の記号 (表-Ⅱ. 5.2.21参照)</p> <p>溶着金属の化学成分の記号 (表-Ⅱ. 5.2.22及び表-Ⅱ. 5.2.23参照)</p>	旗揚げ位置のずれ	2025.3.19 掲載	—
5	正誤表	5	163	表-Ⅱ. 5.2.28	<p>裏当て金あり</p> <p>板厚 12mm</p> <p>開先角度 50°</p> <p>ルート間隔 4.8mmの場合</p>	<p>裏当て金あり</p> <p>板厚 12mm</p> <p>開先角度 45°</p> <p>ルート間隔 4.8mmの場合</p>	<p>開先角度50° →</p> <p>開先角度45°</p> <p>グラインダー →</p> <p>グラインダ</p>	2025.3.19 掲載	—
6	正誤表	6	163	表-Ⅱ. 5.2.28	<p>矢の側</p> <p>開先深さ16mm</p> <p>開先角度45°</p> <p>矢の反対側</p> <p>開先深さ8mm</p> <p>開先角度60°</p> <p>ルート間隔0mmの場合</p>	<p>矢の側 (右側溶接記号)</p> <p>開先深さ14mm</p> <p>開先角度45°</p> <p>矢の反対側 (右側溶接記号)</p> <p>開先深さ8mm</p> <p>開先角度60°</p> <p>ルート間隔0mmの場合</p>	<p>開先深さ16mm →</p> <p>開先深さ14mm</p> <p>旗揚げの修正</p> <p>解説の補足</p>	2025.3.19 掲載	—
7		7							