

# チタン・ジルコニウム溶接施工技術

溶接品質の確保が難しいとされてきたチタンやジルコニウムの現場溶接を可能にし、製作からメンテナンスまでお客様のニーズにお応えいたします。



簡易溶接補助装置で  
チャンバーレベルの  
シールド雰囲気を実現

## 工事実績

ソーダ灰蒸留塔予熱段製作据付工事 (Ti)

晒熟成タワー製作据付工事 (Ti)

二重管配管製作工事 (Ti)

次亜塩素酸貯蔵ライニング工事 (Ti)

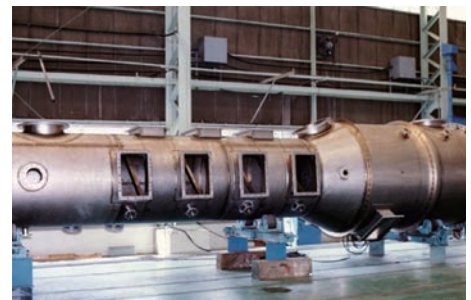
増能力配管製作取付工事 (Ti)

製塩設備 (熱交換器) 製作工事 (Ti)

晒設備クラッド機器製作工事 (Ti)

チタン配管現場工事 (Ti)

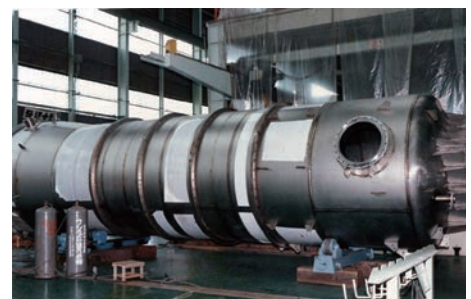
再処理設備 ジルコニウム配管工事 (Zr)



Ti 吸収塔

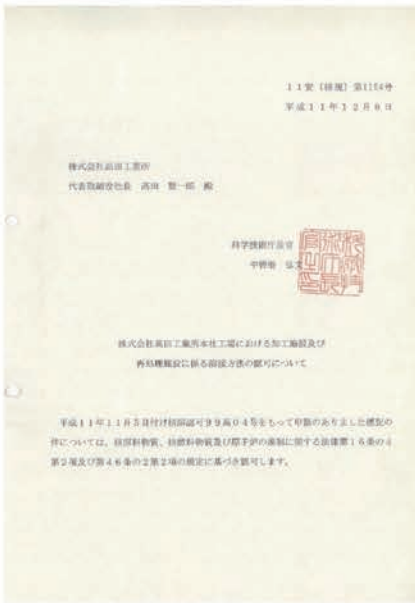


Ti 吸収塔



Ti 蒸留塔

認可証11安(核規) 第1154号(写)



溶接施工法試験の実施

- ・材料検査
- ・仮付け検査
- ・溶接検査
- ・外観色調検査
- ・破壊試験(曲げ・引張・マクロ)
- ・腐食試験(沸騰硝酸)

溶接技量確認試験の実施

科学技術庁認可溶接士

科学技術庁 再処理施設に係る溶接方法認可 取得

11安(核規) 第1154号

12安(核規) 第907号

科学技術庁 再処理施設に係る特殊溶接方法認可 取得

12安(核規) 第121号

ジルコニウム・チタン配管溶接施工手順



切断  
開先加工



バックシールド治具セット  
仮付け  
仮付け検査



配管内部の酸素濃度測定  
溶接治具内の酸素濃度測定



溶接治具のセット



溶接  
各パスの色調検査  
最終層溶接  
非破壊検査(RT・PT)



外観検査(色調検査)