

선급 및 강선규칙 적용지침 개정(안)

(적용지침 2 편 재료 및 용접)

-외부의견조회용-

2019. 1.



기 관 규 칙 개 발 팀

- 주 요 개 정 내 용 -

(1) 2019.07.01.일자 시행사항

- 선급기술규칙 제/개정 요청서 반영
- 2018년도 기술전문위원회 의견 반영

현행	개정안	개정사유
<p style="text-align: center;">제 1 장 재료</p> <p style="text-align: center;">제 1 절 일반사항</p> <p>101.~104. <생략> 107. <신설></p> <p>109. <생략></p> <p style="text-align: center;">제 2 절 ~ 제 8 절 <생략></p>	<p style="text-align: center;">제 1 장 재료</p> <p style="text-align: center;">제 1 절 일반사항</p> <p>101.~104. <현행과 동일> 107. 시험증명서 등 (2019) <u>재료의 화학성분 및 기계적 시험의 결과는 유효 숫자의 최하위 자릿수의 다음 자릿수까지 측정되어야 한다. 그 이후에 측정된 결과값은 ISO 80000-1의 부속서 B에 따라 반올림하여 유효숫자와 동일한 자릿수가 되도록 표시한다. 그 외 다른 방법이 이용될 경우, 우리 선급과 미리 협의하여야 한다.</u></p> <p>109. <현행과 동일></p> <p style="text-align: center;">제 2 절 ~ 제 8 절 <현행과 동일></p>	<p>* 선급기술규칙 제/개정 요청서(MRD4800-12-2019)를 반영함. 유효숫자에 관한 표시방법 필요에 따라 관련 내용 신설함.</p>

현행	개정안	개정사유																																									
<p style="text-align: center;">제 2 장 용접</p> <p style="text-align: center;">제 1 절 ~ 제 3 절 <생략> 제 4 절 용접절차 인정시험</p> <p>401. , 403. <생략> 404. 맞대기용접 이음시험</p> <p>1. ~ 2. <생략></p> <p>3. 충격시험 규칙 404. 7항 표 2.2.7 비고 (1)에서처럼 모재의 두께가 50mm 초과인 경우에는 충격시험편 2조를 추가한다. 시험 채취 위치는 용접 루트부의 용접부 중심(WM)과 용융선상(FL)으로 각각 한다.</p> <p><이하 생략></p>	<p style="text-align: center;">제 2 장 용접</p> <p style="text-align: center;">제 1 절 ~ 제 3 절 <현행과 동일> 제 4 절 용접절차 인정시험</p> <p>401. , 403. <현행과 동일> 404. 맞대기용접 이음시험</p> <p>1. ~ 2. <현행과 동일></p> <p>3. 충격시험 규칙 404. 6항 표 2.2.8 비고 (1)에서처럼 모재의 두께가 50mm 초과인 경우에는 지침 표 2.2.7에 따른다. (2019)</p> <p>표 2.2.7 맞대기용접 이음의 충격시험 규격치 (50mm < t ≤ 70mm) (2019)</p> <table border="1" data-bbox="1019 619 1825 1181"> <thead> <tr> <th rowspan="3">강재의 종류</th> <th rowspan="3">시험온도 (°C)</th> <th colspan="3">평균흡수에너지 (J)</th> </tr> <tr> <th colspan="2">수동 및 반자동 용접이음</th> <th rowspan="2">자동용접 이음</th> </tr> <tr> <th>아래보기, 수평</th> <th>수직상진, 수직하진</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A⁽¹⁾</td> <td>20</td> <td rowspan="6" style="text-align: center; vertical-align: middle;">47 이상</td> <td rowspan="6" style="text-align: center; vertical-align: middle;">41 이상</td> <td rowspan="6" style="text-align: center; vertical-align: middle;">41 이상</td> </tr> <tr> <td>B⁽¹⁾, D</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>-20</td> </tr> <tr> <td>AH 32, AH 36</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>DH 32, DH36</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>EH 32, EH 36</td> <td>-20</td> </tr> <tr> <td>FH 32, FH 36</td> <td>-40</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">46 이상</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">46 이상</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">46 이상</td> </tr> <tr> <td>AH 40</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>DH 40</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>EH 40</td> <td>-20</td> </tr> <tr> <td>FH 40</td> <td>-40</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(비고) (1) 용융선 및 열영향부에서의 충격시험의 평균흡수에너지값은 27 J 이상으로 한다.</p> <p><이하 현행과 동일></p>	강재의 종류	시험온도 (°C)	평균흡수에너지 (J)			수동 및 반자동 용접이음		자동용접 이음	아래보기, 수평	수직상진, 수직하진	A ⁽¹⁾	20	47 이상	41 이상	41 이상	B ⁽¹⁾ , D	0	E	-20	AH 32, AH 36	20	DH 32, DH36	0	EH 32, EH 36	-20	FH 32, FH 36	-40	46 이상	46 이상	46 이상	AH 40	20	DH 40	0	EH 40	-20	FH 40	-40				<p>* 2018년도 금속전문위원회의 의견을 반영하여 신설함.</p>
강재의 종류	시험온도 (°C)			평균흡수에너지 (J)																																							
				수동 및 반자동 용접이음		자동용접 이음																																					
		아래보기, 수평	수직상진, 수직하진																																								
A ⁽¹⁾	20	47 이상	41 이상	41 이상																																							
B ⁽¹⁾ , D	0																																										
E	-20																																										
AH 32, AH 36	20																																										
DH 32, DH36	0																																										
EH 32, EH 36	-20																																										
FH 32, FH 36	-40	46 이상	46 이상	46 이상																																							
AH 40	20																																										
DH 40	0																																										
EH 40	-20																																										
FH 40	-40																																										