

第一種圧力容器 製造許可一覧

表中の素材に関して、P-1は炭素鋼、P-8はオーステナイト系(もしくはオーステナイト・フェライト系のステンレス鋼)を表します。

■多管式一円筒型(※1)

材質	溶接方法	板厚
P-8+P-8	ティグ溶接	1.5~18mm
	被覆アーク溶接	
	初層ティグ溶接+被覆アーク溶接	
	ティグ溶接(裏波)	

※1 固定型伸縮継手あり、固定型伸縮継手なし、Uチューブ型&コイル型

■円筒型一円筒型/ジャケット付一円筒型

材質	溶接方法	板厚
P-1+P-1	被覆アーク溶接	1.5~18mm
	初層ティグ溶接+被覆アーク溶接	
P-1+P-8[異材]	初層ティグ溶接+被覆アーク溶接	

■多管式一円筒型一遊動型/その他(精円筒形)

材質	溶接方法	板厚
P-8+P-8	ティグ溶接	1.5~18mm
	被覆アーク溶接	
	初層ティグ溶接+被覆アーク溶接	
	ティグ溶接(裏波)	
P-1+P-1	被覆アーク溶接	1.5~18mm
	初層ティグ溶接+被覆アーク溶接	
P-1+P-8[異材]	初層ティグ溶接+被覆アーク溶接	

■円筒型－円筒型/ジャケット付－円筒型

材質	溶接方法	板厚
P-1+P-1	炭酸ガス溶接	5～24mm
P-8+P-8		
P-1+P-8[異材]	炭酸ガス溶接	
	初層ティグ溶接+炭酸ガス溶接	

■ジャケット付－円筒型

材質	溶接方法	板厚
(P-1+P-8クラッド)+ (P-1+P-8クラッド)	初層ティグ溶接+ 炭酸ガス溶接	クラッド材 母材:5～30mm 合せ材:1.5～6mm(※2)
(P-1+P-8クラッド)+ P-8[異材]		クラッド材 母材:5～30mm 合せ材:1.5～6mm(※2) P-8母材:5～36mm

※2 現在厚さは24mm以下とします。