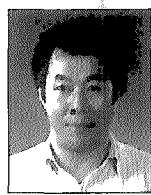


압력용기의 제작에 용접기술은 필수 불가결한 것으로, 그 기술의 특징은 사용재료가 탄소강, 저합금강 및 고합금강 등 그 종류가 많고, 고온강도, creep 강도, 피로강도, 내산화성, 내식성 등의 성능이 요구되며 또한 사용 판두께가 3mm 정도의 박판에서 200mm를 넘는 초후판까지 그 종류가 다양한 것 등에 대응하여야 한다는 점이다.

최근의 압력용기는 대형화, 고기능화에 따라 그 신뢰성에 대한 요구는 더욱 엄격해지고 있으며 인공지능에 의한 제어기술의 발전에 힘입어 압력용기의 용접시공에 있어서도 NC 제어 및 computer 제어 등의 도입이 활발해지고 있다.



- 김응준(金應俊)
- 1949년생
- 대전산업대학교 신소재생산가공학과
- 용접구조물의 강도평가 및 설계와 관련한 용접역학, 파괴역학분야 연구
- e-mail : ejkim@hyunam.tnut.ac.kr

참 고 문 헌

1. 佐藤邦彦, 向井喜彦, 豊田政男 ; 溶接工學, 理工學社, 1979.
2. ASME Boiler & Pressure Vessel Code VIII Division 1, 1998
3. 稲垣道夫, 小野寺真作, 安達振作 ; 壓力容器用鋼材溶接の實際, 產報出版, 1986
4. 溶接學會 溶接法研究委員會(編) ; ナロウ ギャップ溶接, 1984
5. 牛尾誠夫, 松田福久, 益本 功 ; ナロウ ギャップ溶接技術, 溶接學會誌, 第54卷, 第8号, 451-455, 1985
6. 高橋英司, 岩井健治 ; 厚板突合溶接部 のビード横割れに關する研究, 溶接學會 溶接構造委員會 資料 WD-22-77, 1977