KAWASAKI STEEL GIHO
Vol.18 (1986) No.4

LPG ㅖ fi ▾ ㅁ ▪ i ⊢ ◖ i ♪
Al-Killed Steel Plates of Low Temperature Service for LPG Storage Tanks

ㅊ (Ryoji Kinaka) ㅌ ㅣ (Taketo Okumura) ㄱ (Hisae Terashima) (Sho Minagawa) ㅊ (Yoshifumi Nakano) ㅣ (Shigeto Matsumoto)

:

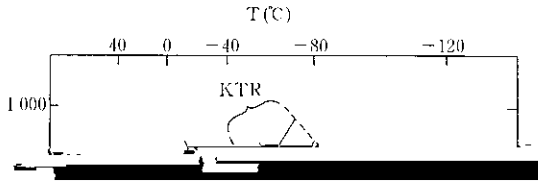
Al-Killed Steel Plates of Low Temperature Service for LPG Storage Tanks

要旨

LPG タンク用鋼材として連続鋳造製 38 mm 厚の SLA 37 厚鋼

Table 1 Characteristics of chemical composition

Process	Sample	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	V	Nb	Al	Ti	REM	N	C_{eq}*
QT	Ladle	0.08	0.22	1.54	0.005	0.004	0.16	0.22	0.026		0.037	0.008	0.006	0.0036	0.36
	Product	0.08	0.22	1.54	0.006	0.004	0.17	0.22	0.026		0.038	0.007	0.006	0.0040	0.36



4　溶接継手性能

4.1　溶接条件

Table 6 Welding conditions

Welding	Steel	Welding	Side	Current	Voltage	Speed	Heat input	Shape of groove

造した鋼材の疲労き裂伝播試験で得られた材料定数 C および m の

4.4 溶接継手部の疲労き裂伝播性能

Fig. 5 に一例として QT 38 mm 鋼の EGW 継手部における疲労伝播速度 da/dN (mm/cycle) と応力拡大係数 ΔK (kgf/mm$^{3/2}$) の

大係数範囲 ΔK (kgf/mm$^{3/2}$) の間の関係として，本供試材の平均として求められている $da/dN=1.4\times10^{-10}(\Delta K)^{3.03}$ を用いると，板