

## 極厚 100 kgf/mm<sup>2</sup> 級高張力厚鋼板\*<sup>1</sup>

三宅 孝則\*<sup>2</sup> 小林 英司\*<sup>3</sup> 小川 隆生\*<sup>4</sup> 小関 智也\*<sup>5</sup> 寺嶋 久栄\*<sup>6</sup>

## TS 100-kgf/mm<sup>2</sup> Class Heavy Section Steel Plate

Takanori Miyake, Eiji Kobayashi, Takao Ogawa, Tomoya Koseki, Hisaei Terashima

ついて成分および製造方法の両面から検討した。

HT80 kgf/mm<sup>2</sup> 級と同一成分で高強度の鋼板を製造しようとする。

図 11-10-1 溶接熱影響部の CTOD 値の測定結果 (単位: mm)

軟化が小さい成分系について検討した。その結果、溶接熱影響部の軟化防止対策には V 添加が熱影響部の靱性を劣化させることなく、

溶接継手引張試験	限界	$\sqrt{E_0}$	$\sqrt{E_{-45}}$
	CTOD 値	(kgf·m)	(kgf·m)

