

HPIS Z101-1 : 2008 圧力機器のき裂状欠陥評価方法—第 1 段階評価 正誤表

(社)日本高圧力技術協会

対象箇所		誤	正
附属書 8	3.2 項 (P104)	解説表 2a	解説表 3a
附属書 3	図 6 (P46)	内部欠陥#3 の最右側の欠陥から クラッド表面までの距離 $S \{ S > Y * d \}$	$S \{ S > Y * d \}$
附属書 5	表 1 (2) の備考 (P67)	<p>1. 非溶接鋼製機器の ΔK_{th} として、溶接継手の ΔK_{th} を使用してよい。またオーステナイト鋼を除く非溶接鋼製機器に対しては次の値を推奨する。</p> <p>$\bigcirc R \leq 0 : \Delta K_{th} = 63 \text{ (N/mm}^{3/2}\text{)}$</p> <p>$\bigcirc 0 \leq R < 0.5 : \Delta K_{th} = 170 - 214 R$ (N/mm^{3/2})</p> <p>$\bigcirc R < 0 : \Delta K_{th} = 170 \text{ (N/mm}^{3/2}\text{)}$</p>	<p>1. 非溶接鋼製機器の ΔK_{th} として、溶接継手の ΔK_{th} を使用してよい。またオーステナイト鋼を除く非溶接鋼製機器に対しては次の値を推奨する。</p> <p>$\bigcirc R \leq 0 : \Delta K_{th} = 63 \text{ (N/mm}^{3/2}\text{)}$</p> <p>$\bigcirc 0 \leq R < 0.5 : \Delta K_{th} = 170 - 214 R$ (N/mm^{3/2})</p> <p>$\bigcirc R \geq 0.5 : \Delta K_{th} = 170 \text{ (N/mm}^{3/2}\text{)}$</p>