

令和6年3月6日

高圧ガス製造保安責任者 乙種化学・機械試験問題集 令和6年度版

【正誤表】

次のように誤りがありましたので、お詫びして訂正いたします。

	正	誤
506 ページ 問3〔解説〕ハ	(×) ティグ (TIG)溶接は、タングステン電極と被溶接部との間にアークを発生させて行う溶接方法であるが、 <u>ミグ(MIG) 溶接は、電極に溶加材の金属線 (ワイヤ) を用いる。</u>	(×) <u>ティグ (TIG)溶接はタングステン電極でほとんど消耗しないが、マグ(MAG) 溶接は、電極に自動供給される溶加材 (ワイヤ) が用いられる。</u> ティグ (TIG)溶接および <u>マグ(MAG) 溶接は、いずれもタングステン電極と被溶接部との間にアークを発生させて行う溶接方法であり、その違いは溶加棒の供給方法である。</u>

お問い合わせ先：特別民間法人 高圧ガス保安協会 試験・教育事業部門 e-mail : book@khk.or.jp