

2. KS Ti-9 の溶接性

KT Ti-9 の溶接部の強度特性を評価するため、板厚 3.8mm の KT Ti-9 熱延焼鈍板の突合せ TIG 溶接を行い、溶接まま、および溶接後のひずみ取り焼鈍（650℃、6h）を施した被験材を作製した。これらの被験材の溶融金属部（Welded zone）、熱影響部（Heat affected zone）およ

