

附表五

試驗板厚度	機械試驗種類	試驗片數量 (片)
厚度未滿19mm者	抗拉試驗	1
	正面彎曲試驗	1
	背面彎曲試驗	1
	衝擊試驗	熔接金屬3 熱影響部3
厚度19mm以上者	抗拉試驗	1
	背面彎曲試驗 (試驗板採取對頭二面熔接者，得實施正面彎曲試驗)	1
	側面彎曲試驗	1
	衝擊試驗	熔接金屬3 熱影響部3
備註：		
<p>一、試驗板之母材與母材，或母材與熔接金屬間之伸長有顯著差異時，得依下列規定：</p> <p>(一) 試驗板厚度未滿十九毫米者，得以縱向正面彎曲試驗及縱向背面彎曲試驗替代正面彎曲試驗及背面彎曲試驗。</p> <p>(二) 試驗板厚度在十九毫米以上者，得以縱向背面彎曲試驗替代背面彎曲試驗。對頭二面熔接之試驗板實施正面彎曲試驗時，得以縱向正面彎曲試驗替代該正面彎曲試驗。</p> <p>二、最低使用溫度未滿攝氏零下十度之第一種壓力容器，應實施衝擊試驗。但母材係沃斯田鐵系不銹鋼或非鐵金屬者，衝擊試驗得予省略。</p>		