核四廠反應爐基座第一層銲道取樣分析結果

為釐清核四廠一號機反應爐基座第一層鋼構的銲道是否有錯用低強度銲條之情況,台電公司在原能會監督下,已於七月十九日完成基座第一層鋼構銲道鑽屑取樣作業,並隨即委請核研所進行實驗室化學元素分析,以鑑別銲道使用銲材之正確性。

本次取樣之銲道包括應使用最高強度 E9016 銲材的銲道十二口、應使用 E8016-G 銲材的銲道八口(停工前與復工後施作者各四口),共計為二十個銲道。此外,為鑑定是否有表裡銲材不一的情形,因此每個取樣點分別由銲道表層及裡層各取一個樣,總計為四十個樣品。在銲道材質的鑑定方面,E9016 銲材是根據鉬與鎳的元素含量為比較,E8016-G 的銲材鑑定則是根據錳的含量作依據。

本案之實驗室分析工作核研所已於七月二十二日完成,根據所獲 得之相關數據,可以得到如下之結論:

- (一)應使用 E9016 銲材銲道, 樣品中鉬與鎳的元素含量符合相關材質證明書之規格, 故初步研判原銲接時確係使用 E9016 銲材。
- (二)應使用 E8016-G 銲材銲道, 樣品中錳元素含量符合相關材質證明書之規格, 故初步研判原銲接時確係使用 E8016-G 銲材。
- (三)所有取樣之二十口銲道,其表裡層樣品之分析結果一致,故並 無銲材表裡不一之問題。

由此次銲道取樣分析結果顯示,核四廠一號機第一層基座鋼構所使用銲材均能符合規定,並無類似二至五層基座誤用低強度銲條之情形。