

## 認証書付属書

表1 認証試験時板厚の溶接条件データに基づいた溶接施工条件範囲  
(最小及び最大ルート間隔の場合)

板厚 (mm)	最小、最大 ルート間隔 (mm)	溶接電流範囲 (A)	溶接電圧範囲 (V)	溶接速度範囲 (c p m)	パス数
12	4	250~320	31~38	20~40	3
	10	250~320	31~38	15~40	4
32	4	230~320	29~38	15~40	10
	10	230~320	29~38	15~40	14

パス数は、表1に記載の10%増加までのパス数を認める(小数点以下は切り上げ)。  
角形鋼管と通しダイアフラム継手の場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。

表2 認証試験時データから想定された溶接施工条件範囲

板厚 (mm)	最小、6mm、最大 ルート間隔 (mm)	溶接電流範囲 (A)	溶接電圧範囲 (V)	溶接速度範囲 (c p m)	パス数
9	4	240~300	30~36	30~50	3
	6	240~300	30~36	25~40	3
	10	240~300	30~36	15~50	4
16	4	230~320	29~38	15~55	5
	6	230~320	29~38	15~40	6
	10	230~320	29~38	15~40	6
19	4	230~320	29~38	15~40	6
	6	230~320	29~38	15~30	6
	10	230~320	29~38	13~30	6
22	4	230~320	29~38	15~40	7
	6	230~320	29~38	15~35	7
	10	230~320	29~38	15~30	8
25	4	230~320	29~38	15~40	8
	6	230~320	29~38	15~35	9
	10	230~320	29~38	15~40	11
28	4	230~320	29~38	15~40	9
	6	230~320	29~38	15~30	9
	10	230~320	29~38	15~40	12
36	4	230~320	29~38	15~40	14
	6	230~320	29~38	15~35	15
	10	230~320	29~38	15~30	16
40	4	230~320	29~38	15~40	16
	6	230~320	29~38	15~35	17
	10	230~320	29~38	15~40	20

パス数は、表2に記載の10%増までのパス数を認める(小数点以下は切り上げ)。

角形鋼管と通しダイアフラムの場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件(40kJ/cm以下、パス間温度350℃以下)で使用しなければならない。