

認証書付属書

表1 認証試験板厚の溶接条件データ
 (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	4～10テーパ	310～337	34～41	24～33	3
	10	310～335	34～41	21～25	
32	4～10テーパ	275～325	35～41	19～33	11
	10	270～330	35～41	19～30	

定常状態の溶接条件データ測定値を記載している。

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	280～355	30～43	21～68	3
	6	280～355	30～43	20～51	
	10	280～355	30～43	18～33	
12	4	280～355	30～43	21～68	3
	6	280～355	30～43	20～51	
	10	280～355	30～43	18～33	
16	4	220～355	31～43	17～68	4
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	
19	4	220～355	31～43	17～68	6
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	
22	4	220～355	31～43	17～68	7
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	
25	4	220～355	31～43	17～68	8
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	
28	4	220～355	31～43	17～68	9
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	
32	4	220～355	31～43	17～68	11
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	
36	4	220～355	31～43	17～68	14
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	
40	4	220～355	31～43	17～68	16
	6	220～355	31～43	17～54	
	10	220～355	31～43	16～41	

パス数は、表2に記載の10%増までのパス数を認める(少数点以下は切上げ)。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件で使用しなければならない。