

認証書付属書 A

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
1 2	4	280~310	31~35	25~50	3
	1 0	280~310	31~36	17~25	
3 2	4	300~340	31~36	24~46	13
	1 0	310~380	33~38	24~46	

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、6 mm、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	250~340	26~39	20~60	2
	6	250~340	26~39	15~55	
	1 0	250~340	26~39	15~45	
1 2	4	250~340	26~39	20~60	3
	6	250~340	26~39	15~55	
	1 0	250~340	26~39	15~45	
1 6	4	240~360	25~40	20~60	4
	6	240~360	25~40	15~55	
	1 0	240~360	25~40	15~45	
1 9	4	240~380	25~41	20~60	7
	6	240~380	25~41	15~55	
	1 0	240~380	25~41	15~45	
2 2	4	240~400	25~42	20~60	7
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
2 5	4	240~400	25~42	20~60	9
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
2 8	4	240~400	25~42	20~60	11
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
3 2	4	240~400	25~42	20~60	13
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
3 6	4	240~400	25~42	20~60	17
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
4 0	4	240~400	25~42	20~60	19
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	

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)。

※この溶接施工条件範囲は、認証書に記載された溶接条件(40kJ/cm以下、YGW11:パス間温度250°C以下、YGW18:パス間温度350°C以下)で使用しなければならない。

※複数継手溶接には単継手溶接を含む。

※鉄骨システムソフトウェア Ver 6.44 以降

認証書付属書 B

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
1 2	4	280~310	31~35	25~50	3
	1 0	280~310	31~36	17~25	
3 2	4	300~340	31~36	24~46	13
	1 0	310~380	33~38	24~46	

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、6 mm、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	250~340	26~39	20~60	2
	6	250~340	26~39	15~55	
	1 0	250~340	26~39	15~45	
1 2	4	250~340	26~39	20~60	3
	6	250~340	26~39	15~55	
	1 0	250~340	26~39	15~45	
1 6	4	240~360	25~40	20~60	6
	6	240~360	25~40	15~55	
	1 0	240~360	25~40	15~45	
1 9	4	240~380	25~41	20~60	8
	6	240~380	25~41	15~55	
	1 0	240~380	25~41	15~45	
2 2	4	240~400	25~42	20~60	8
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
2 5	4	240~400	25~42	20~60	9
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
2 8	4	240~400	25~42	20~60	11
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
3 2	4	240~400	25~42	20~60	13
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
3 6	4	240~400	25~42	20~60	17
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
4 0	4	240~400	25~42	20~60	19
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	

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)。

※この溶接施工条件範囲は、認証書に記載された溶接条件(40kJ/cm以下、YGW11:パス間温度250°C以下、YGW18:パス間温度350°C以下)で使用しなければならない。

※複数継手溶接には単継手溶接を含む。

※鉄骨システムソフトウェア Ver 6.43

認証書付属書 C

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
1 2	4	280~310	31~35	25~50	3
	1 0	280~310	31~36	17~25	
3 2	4	305~370	33~39	23~54	12
	1 0	310~370	33~39	19~36	

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、6 mm、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	250~340	26~39	20~60	2
	6	250~340	26~39	15~55	
	1 0	250~340	26~39	15~45	
1 2	4	250~340	26~39	20~60	3
	6	250~340	26~39	15~55	
	1 0	250~340	26~39	15~45	
1 6	4	240~360	25~40	20~60	4
	6	240~360	25~40	15~55	
	1 0	240~360	25~40	15~45	
1 9	4	240~380	25~41	20~60	6
	6	240~380	25~41	15~55	
	1 0	240~380	25~41	15~45	
2 2	4	240~400	25~42	20~60	7
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
2 5	4	240~400	25~42	20~60	8
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
2 8	4	240~400	25~42	20~60	10
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
3 2	4	240~400	25~42	20~60	12
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
3 6	4	240~400	25~42	20~60	15
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	
4 0	4	240~400	25~42	20~60	17
	6	240~400	25~42	15~55	
	1 0	240~400	25~42	15~45	

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)。

※この溶接施工条件範囲は、認証書に記載された溶接条件(40kJ/cm以下、YGW11:パス間温度250℃以下、YGW18:パス間温度350℃以下)で使用しなければならない。

※複数継手溶接には単継手溶接を含む。

※鉄骨システムソフトウェア ~ Ver 6.42