

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	280~320	31~36	26~42	3
	1 0	280~310	31~36	17~24	
3 2	4	320~380	32~38	21~44	12
	1 0	320~380	32~38	18~34	

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	230~350	25~40	20~45	2
	6	230~350	25~40	15~45	
	1 0	230~350	25~40	15~40	
1 2	4	230~350	25~40	20~45	3
	6	230~350	25~40	15~45	
	1 0	230~350	25~40	15~40	
1 6	4	230~380	25~40	20~60	4
	6	230~380	25~40	15~55	
	1 0	230~380	25~40	15~45	
1 9	4	230~380	25~40	20~60	6
	6	230~380	25~40	15~55	
	1 0	230~380	25~40	15~45	
2 2	4	240~400	25~41	20~60	7
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
2 5	4	240~400	25~41	20~60	9
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
2 8	4	240~400	25~41	20~60	11
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
3 2	4	240~400	25~41	20~60	13
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
3 6	4	240~400	25~41	20~60	15
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
4 0	4	240~400	25~41	20~60	17
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	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。

※鉄骨システムソフトウェア Ver 6.43 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	280~320	31~36	26~42	3
	1 0	280~310	31~36	17~24	
3 2	4	320~380	32~38	21~44	12
	1 0	320~380	32~38	18~34	

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	230~350	25~40	20~45	2
	6	230~350	25~40	15~45	
	1 0	230~350	25~40	15~40	
1 2	4	230~350	25~40	20~45	3
	6	230~350	25~40	15~45	
	1 0	230~350	25~40	15~40	
1 6	4	230~380	25~40	20~60	6
	6	230~380	25~40	15~55	
	1 0	230~380	25~40	15~45	
1 9	4	230~380	25~40	20~60	8
	6	230~380	25~40	15~55	
	1 0	230~380	25~40	15~45	
2 2	4	240~400	25~41	20~60	8
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
2 5	4	240~400	25~41	20~60	9
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
2 8	4	240~400	25~41	20~60	11
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
3 2	4	240~400	25~41	20~60	13
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
3 6	4	240~400	25~41	20~60	17
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	15~45	
4 0	4	240~400	25~41	20~60	19
	6	240~400	25~41	15~55	
	1 0	240~400	25~41	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。

※鉄骨システムソフトウェア Ver 6.34 ~ Ver. 6.42

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	280～320	31～36	26～42	3
	1 0	280～310	31～36	17～24	
3 2	4	320～380	32～38	21～44	12
	1 0	320～380	32～38	18～34	

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	230～350	25～40	20～45	2
	6	230～350	25～40	15～45	
	1 0	230～350	25～40	15～40	
1 2	4	230～350	25～40	20～45	3
	6	230～350	25～40	15～45	
	1 0	230～350	25～40	15～40	
1 6	4	230～380	25～40	20～60	4
	6	230～380	25～40	15～55	
	1 0	230～380	25～40	15～45	
1 9	4	230～380	25～40	20～60	6
	6	230～380	25～40	15～55	
	1 0	230～380	25～40	15～45	
2 2	4	240～400	25～41	20～60	7
	6	240～400	25～41	15～55	
	1 0	240～400	25～41	15～45	
2 5	4	240～400	25～41	20～60	8
	6	240～400	25～41	15～55	
	1 0	240～400	25～41	15～45	
2 8	4	240～400	25～41	20～60	10
	6	240～400	25～41	15～55	
	1 0	240～400	25～41	15～45	
3 2	4	240～400	25～41	20～60	12
	6	240～400	25～41	15～55	
	1 0	240～400	25～41	15～45	
3 6	4	240～400	25～41	20～60	15
	6	240～400	25～41	15～55	
	1 0	240～400	25～41	15～45	
4 0	4	240～400	25～41	20～60	17
	6	240～400	25～41	15～55	
	1 0	240～400	25～41	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。

※鉄骨システムソフトウェア ～ Ver 6.33