

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)

梁フラジ [※] 板厚 (mm)	× 通シダイアラム 板厚 (mm)	表面段差 (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 (cpm)	パス数
12×19		3.0	5~11 テーパギャップ	273~291	30~34	14~30	3
32×45		9.0	5~11 テーパギャップ	256~310	28~35	16~33	11

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

梁フラジ [※] 板厚 (mm)	表面段差 (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 (cpm)	パス数
9	0以上 3.0以下	5	220~330	24~39	10~55	2
		6	220~330	24~39	10~55	2
		11	220~330	24~39	10~55	2
12	0以上 3.0以下	5	220~330	24~39	10~55	3
		6	220~330	24~39	10~55	3
		11	220~330	24~39	10~55	4
16	0以上 4.0以下	5	220~330	24~39	10~55	4
		6	220~330	24~39	10~55	4
		11	220~330	24~39	10~55	5
19	0以上 5.0以下	5	220~330	24~39	10~55	4
		6	220~330	24~39	10~55	4
		11	220~330	24~39	10~55	5
22	0以上 5.0以下	5	220~330	24~39	10~55	5
		6	220~330	24~39	10~55	6
		11	220~330	24~39	10~55	6
25	0以上 5.0以下	5	220~330	24~39	10~55	7
		6	220~330	24~39	10~55	7
		11	220~330	24~39	10~55	8
28	0以上 5.0以下	5	220~330	24~39	10~55	7
		6	220~330	24~39	10~55	7
		11	220~330	24~39	10~55	8
32	0以上 5.0以下	5	220~330	24~39	10~55	8
		6	220~330	24~39	10~55	8
		11	220~330	24~39	10~55	10
36	0以上 5.0以下	5	220~330	24~39	10~55	9
		6	220~330	24~39	10~55	10
		11	220~330	24~39	10~55	13
40	0以上 5.0以下	5	220~330	24~39	10~55	11
		6	220~330	24~39	10~55	12
		11	220~330	24~39	10~55	15

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 (40kJ/cm以下、パス間温度 350° 以下) で使用しなければならない。

※裏当て金とダイアラムのかかりは 4.0mm を標準とする。

※溶接施工条件範囲は代表的な開先条件時の範囲を示す。

認証書付属書(続き)

表3 認証試験時データから想定された溶接施工条件範囲

梁フランジ板厚 (mm)	表面段差 (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 (cpm)	パス数
22	5.0 超 6.0 以下	5	220~330	24~39	10~55	6
		6	220~330	24~39	10~55	7
		11	220~330	24~39	10~55	7
25	5.0 超 7.0 以下	5	220~330	24~39	10~55	8
		6	220~330	24~39	10~55	8
		11	220~330	24~39	10~55	9
28	5.0 超 7.0 以下	5	220~330	24~39	10~55	8
		6	220~330	24~39	10~55	8
		11	220~330	24~39	10~55	9
32	5.0 超 8.0 以下	5	220~330	24~39	10~55	9
		6	220~330	24~39	10~55	9
		11	220~330	24~39	10~55	11
36	5.0 超 8.0 以下	5	220~330	24~39	10~55	10
		6	220~330	24~39	10~55	11
		11	220~330	24~39	10~55	14
40	5.0 超 9.0 以下	5	220~330	24~39	10~55	12
		6	220~330	24~39	10~55	13
		11	220~330	24~39	10~55	17

パス数は、表3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(40kJ/cm以下、パス間温度350°以下)で使用しなければならない。
- ※裏当て金とダイアフラムのかかりは4.0mmを標準とする。
- ※溶接施工条件範囲は代表的な開先条件時の範囲を示す。