

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 (cpm)	パス数
12	4～10 テーパ	270～300	34.5～37.5	22.4～28.9	3
	10	275～300	34.5～37.5	18.9～23.6	3
32	4～10 テーパ	280～300	35.6～37.5	16.3～40.0	12
	10	280～300	35.5～37.5	16.7～39.5	13

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 (cpm)	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
12	4	240～320	29～38	20～40	3
	6	240～320	29～38	15～35	3
	10	240～320	29～38	15～40	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
32	4	230～320	29～38	10～40	10
	6	230～320	29～38	10～40	13
	10	230～320	29～38	10～40	14
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。
※溶接施工条件範囲は代表的な開先条件時の範囲を示す。