

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)

梁フランジ板厚 (mm) × 通しダイアフラム 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	4~10 テーパギャップ	263~286	30~34	15~26	3
32×45	9.0	4~10 テーパギャップ	250~305	29~36	18~35	14

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
9	0以上 3.0以下	4	220~330	24~39	10~55	2
		6	220~330	24~39	10~55	2
		10	220~330	24~39	10~55	3
12	0以上 3.0以下	4	220~330	24~39	10~55	3
		6	220~330	24~39	10~55	3
		10	220~330	24~39	10~55	4
16	0以上 4.0以下	4	220~330	24~39	10~55	4
		6	220~330	24~39	10~55	5
		10	220~330	24~39	10~55	5
19	0以上 5.0以下	4	220~330	24~39	10~55	5
		6	220~330	24~39	10~55	5
		10	220~330	24~39	10~55	5
22	0以上 5.0以下	4	220~330	24~39	10~55	6
		6	220~330	24~39	10~55	6
		10	220~330	24~39	10~55	7
25	0以上 5.0以下	4	220~330	24~39	10~55	7
		6	220~330	24~39	10~55	8
		10	220~330	24~39	10~55	10
28	0以上 5.0以下	4	220~330	24~39	10~55	8
		6	220~330	24~39	10~55	8
		10	220~330	24~39	10~55	10
32	0以上 5.0以下	4	220~330	24~39	10~55	9
		6	220~330	24~39	10~55	11
		10	220~330	24~39	10~55	12
36	0以上 5.0以下	4	220~330	24~39	10~55	12
		6	220~330	24~39	10~55	13
		10	220~330	24~39	10~55	14
40	0以上 5.0以下	4	220~330	24~39	10~55	14
		6	220~330	24~39	10~55	15
		10	220~330	24~39	10~55	18

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。

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

梁フラッグ板厚 (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	4	220~330	24~39	10~55	7
		6	220~330	24~39	10~55	7
		10	220~330	24~39	10~55	8
25	5.0 超 7.0 以下	4	220~330	24~39	10~55	8
		6	220~330	24~39	10~55	9
		10	220~330	24~39	10~55	11
28	5.0 超 7.0 以下	4	220~330	24~39	10~55	9
		6	220~330	24~39	10~55	9
		10	220~330	24~39	10~55	12
32	5.0 超 8.0 以下	4	220~330	24~39	10~55	10
		6	220~330	24~39	10~55	13
		10	220~330	24~39	10~55	14
36	5.0 超 8.0 以下	4	220~330	24~39	10~55	14
		6	220~330	24~39	10~55	15
		10	220~330	24~39	10~55	16
40	5.0 超 9.0 以下	4	220~330	24~39	10~55	16
		6	220~330	24~39	10~55	17
		10	220~330	24~39	10~55	20

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。