

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	5～11 テーパ	280～300	31.0～34.0	19.8～28.9	3
	11	280～300	31.0～34.0	15.1～23.1	3
32	5～11 テーパ	295～340	33.0～37.0	20.3～36.7	9
	11	300～340	33.0～37.0	17.5～38.9	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

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	5	240～300	25～32	20～30	2
	6	240～300	25～32	20～30	2
	11	240～300	25～32	12～20	2
12	5	280～340	29～37	15～40	3
	6	280～340	29～37	15～35	3
	11	280～340	29～37	10～30	3
16	5	260～320	27～34	20～40	4
	6	260～320	27～34	15～35	4
	11	260～320	27～34	12～40	5
19	5	280～340	29～35	15～35	4
	6	280～340	29～35	15～35	4
	11	280～340	29～35	15～35	5
22	5	280～360	29～37	15～40	5
	6	280～360	29～37	15～40	5
	11	280～360	29～37	15～45	7
25	5	280～360	29～37	15～35	5
	6	280～360	29～37	15～35	5
	11	280～360	29～37	15～35	7
28	5	280～360	29～37	20～35	7
	6	280～360	29～37	15～35	7
	11	280～360	29～37	15～40	9
32	5	280～360	29～37	15～40	9
	6	280～360	29～37	15～40	10
	11	280～360	29～37	15～40	11
36	5	280～360	29～37	15～40	10
	6	280～360	29～37	15～40	11
	11	280～360	29～37	15～40	13
40	5	280～360	29～37	15～35	11
	6	280～360	29～37	15～35	11
	11	280～360	29～37	15～35	13

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。