

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)

梁フラッシュ板厚 (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 テーパー	278～280	32～35	25～29	3
			10	277～286	32～35	19～41	4
32×45		9.0	4～10 テーパー	271～289	31～35	20～40	14
			10	272～290	31～35	15～35	15

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

梁フラッシュ板厚 (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	250～310	31～37	20～40	2
		6	250～310	31～37	15～35	2
		10	250～310	31～37	10～40	3
12	0 以上 3.0 以下	4	250～330	31～39	20～45	3
		6	250～330	31～39	15～40	3
		10	250～330	31～39	10～45	4
16	0 以上 4.0 以下	4	250～330	31～39	15～45	4
		6	250～330	31～39	15～50	5
		10	250～330	31～39	10～55	6
19	0 以上 5.0 以下	4	250～330	31～39	15～40	5
		6	250～330	31～39	10～35	5
		10	250～330	31～39	5～45	6
22	0 以上 5.0 以下	4	250～330	31～39	10～45	6
		6	250～330	31～39	15～45	7
		10	250～330	31～39	10～45	8
25	0 以上 5.0 以下	4	250～330	31～39	15～50	8
		6	250～330	31～39	15～50	9
		10	250～330	31～39	10～45	11
28	0 以上 5.0 以下	4	260～330	32～39	10～40	8
		6	260～330	32～39	10～40	9
		10	260～330	32～39	10～45	11
32	0 以上 5.0 以下	4	260～330	32～39	10～40	10
		6	260～330	32～39	15～45	12
		10	260～330	32～39	10～40	14
36	0 以上 5.0 以下	4	260～330	32～39	15～45	13
		6	260～330	32～39	15～45	14
		10	260～330	32～39	10～45	16
40	0 以上 5.0 以下	4	260～330	32～39	15～45	15
		6	260～330	32～39	15～45	17
		10	260～330	32～39	10～45	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。
※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	4	230～330	29～39	10～45	7
		6	230～330	29～39	15～45	8
		10	230～330	29～39	10～45	9
25	5.0 超 7.0 以下	4	230～330	29～39	15～50	9
		6	230～330	29～39	15～50	10
		10	230～330	29～39	10～45	12
28	5.0 超 7.0 以下	4	230～330	29～39	10～40	9
		6	230～330	29～39	10～40	10
		10	230～330	29～39	10～45	13
32	5.0 超 8.0 以下	4	230～330	29～39	10～40	11
		6	230～330	29～39	15～45	14
		10	230～330	29～39	10～40	15
36	5.0 超 8.0 以下	4	230～330	29～39	15～45	15
		6	230～330	29～39	15～45	16
		10	230～330	29～39	10～45	18
40	5.0 超 9.0 以下	4	230～330	29～39	15～45	17
		6	230～330	29～39	15～45	19
		10	230～330	29～39	10～45	22

パス数は、表 3 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。
- ※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。