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	最小、最大	溶接電流範囲	溶接電圧範囲	溶接速度範囲	パス数
(mm)	ルト間隔 (mm)	(A)	(V)	(c p m)	ハハ剱
1 2	4	280~310	31~35	25~50	3
	1 0	280~310	31~36	17~25	
2 2	4	268~320	35~37	32~43	7
	1 0	283~322	36 ~ 37	20~33	1
3 2	4	300~340	31~36	24~46	13
	1 0	310~380	33~38	24~46	

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

検別 検別 検別 検別 検別 検別 検別 検別	TELE	1		で 4 いこ 付け 女心 上木	1	
(mm)	板厚	最小、6 mm、最大	溶接電流範囲	溶接電圧範囲	溶接速度範囲	パス数
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	(mm)	ルート間隔 (mm)			_	- //
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	9		230~350		20~50	2
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~350	25~39	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~350	25~39	15~40	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	1 2		230~350	25~39	20~50	3
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~350	25~39	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~350	25~39	15~40	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	1 6	4	230~360	25~40	20~60	4
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~360	25~40	15~55	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~360	25~40	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	1 9	4	230~360	25~40	20~60	7
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~360	25~40	15~55	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~360	25~40	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	2 2	4	230~360	25~40	20~60	7
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~360	25~40	15~55	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~360	25~40	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	2 5	4	230~360	25~40	20~60	9
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~360	25~40	15~55	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~360	25~40	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	2 8	4	230~360	25~40	20~60	11
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~360	25~40	15~55	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~360	25~40	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	3 2	4	230~360	25~40	20~60	14
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~360	25~40	15~55	
$ \begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		1 0	230~360	25~40	15~45	
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	3 6	4	230~360	25~40	20~60	16
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$		6	230~360	25~40	15~55	
4 0 6 230~360 25~40 15~55 19		1 0	230~360	25~40	15~45	
	4 0	4	230~360	25~40	20~60	19
1 0 230~360 25~40 15~45		6	230~360	25~40	15~55	
		1 0	230~360	25~40	15~45	

パス数は、表2に記載の10%増までのパス数を認める(小数点以下は切り上げ)。

※この溶接施工条件範囲は、認証書に記載された溶接条件 (40kJ/cm 以下、YGW11:パス間温度 250℃以下、YGW18:パス間温度 350℃以下) で使用しなければならない。

※鉄骨システムソフトウェア Ver 6.52 以降