

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 (c p m)	パス数
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	
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

板厚 (mm)	最小、6 mm、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 (c p m)	パス数
9	4	230～350	25～39	20～50	2
	6	230～350	25～39	15～45	
	1 0	230～350	25～39	15～40	
1 2	4	230～350	25～39	20～50	3
	6	230～350	25～39	15～45	
	1 0	230～350	25～39	15～40	
1 6	4	230～360	25～40	20～60	4
	6	230～360	25～40	15～55	
	1 0	230～360	25～40	15～45	
1 9	4	230～360	25～40	20～60	7
	6	230～360	25～40	15～55	
	1 0	230～360	25～40	15～45	
2 2	4	230～360	25～40	20～60	7
	6	230～360	25～40	15～55	
	1 0	230～360	25～40	15～45	
2 5	4	230～360	25～40	20～60	9
	6	230～360	25～40	15～55	
	1 0	230～360	25～40	15～45	
2 8	4	230～360	25～40	20～60	11
	6	230～360	25～40	15～55	
	1 0	230～360	25～40	15～45	
3 2	4	230～360	25～40	20～60	14
	6	230～360	25～40	15～55	
	1 0	230～360	25～40	15～45	
3 6	4	230～360	25～40	20～60	16
	6	230～360	25～40	15～55	
	1 0	230～360	25～40	15～45	
4 0	4	230～360	25～40	20～60	19
	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