

認証書付属書（異板厚）

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）

梁フラッグ板厚 （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 （c p m）	パス数
1 2 × 1 9	3. 0	4 ～ 1 0 テーパー	270 ～ 310	31 ～ 38	22 ～ 29	3
		1 0	280 ～ 300	31 ～ 38	19 ～ 20	
3 2 × 4 5	9. 0	4 ～ 1 0 テーパー	270 ～ 320	31 ～ 38	22 ～ 32	11
		1 0	270 ～ 320	31 ～ 39	20 ～ 28	

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（表面段差 ≤ 2. 0mm）

梁フラッグ板厚 （mm）	表面段差 （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	2. 0 以下	4	230 ～ 350	25 ～ 39	20 ～ 45	3
		6	230 ～ 350	25 ～ 39	15 ～ 35	
		1 0	230 ～ 350	25 ～ 39	15 ～ 30	
1 2	2. 0 以下	4	230 ～ 350	25 ～ 39	20 ～ 45	3
		6	230 ～ 350	25 ～ 39	15 ～ 35	
		1 0	230 ～ 350	25 ～ 39	15 ～ 30	
1 6	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	4
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	
1 9	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	5
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	
2 2	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	6
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	
2 5	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	8
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	
2 8	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	9
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	
3 2	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	11
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	
3 6	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	13
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	
4 0	2. 0 以下	4	230 ～ 360	25 ～ 40	20 ～ 55	15
		6	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 50	
		1 0	230 ～ 360	25 ～ 40	15 ～ 40	

パス数は、表 1 および表 2 に記載の 1 0 % 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、認証証に記載された溶接条件（40kJ/cm 以下、YGW11：パス間温度 350℃以下、YGW18：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。
- ※ 鉄骨システムソフトウェア Ver 8. 5 以降

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 (2.0mm < 表面段差 ≤ 5.0mm)

梁フラッシュ板厚 (mm)	表面段差 (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	3.0以下	4	230～350	25～39	20～45	3
		6	230～350	25～39	15～35	
		10	230～350	25～39	15～30	
12	3.0以下	4	230～350	25～39	20～45	4
		6	230～350	25～39	15～35	
		10	230～350	25～39	15～30	
16	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	5
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
19	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	5
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
22	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	7
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
25	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	8
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
28	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	10
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
32	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	12
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
36	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	14
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
40	5.0以下	4	230～360	25～40	20～55	16
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	

パス数は、表1および表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、認証証に記載された溶接条件(40kJ/cm 以下、YGW11：パス間温度 350℃以下、YGW18：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。
- ※ 鉄骨システムソフトウェア Ver 8.5 以降

表 4 認証試験時データから想定された溶接施工条件範囲 (5.0mm < 表面段差)

梁フラング 板厚 (mm)	表面段差 (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	3.0 以下	4	230～350	25～39	20～45	3
		6	230～350	25～39	15～35	
		10	230～350	25～39	15～30	
12	3.0 以下	4	230～350	25～39	20～45	4
		6	230～350	25～39	15～35	
		10	230～350	25～39	15～30	
16	5.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	5
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
19	5.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	5
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
22	6.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	8
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
25	7.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	10
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
28	8.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	10
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
32	9.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	12
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
36	10.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	15
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
40	11.0 以下	4	230～360	25～40	20～55	17
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	

パス数は、表 1 および表 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、認証証に記載された溶接条件 (40kJ/cm 以下、YGW11 : パス間温度 350℃以下、YGW18 : 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。
- ※ 鉄骨システムソフトウェア Ver 8.5 以降