

認証書付属書（同板厚）

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)

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 6	4～1 0 テーパー	170～200	19～21	4.7～5.7	2
	1 0	170～210	19～22	2.5～4.3	
3 2	4～1 0 テーパー	150～210	18～21	4.0～6.2	4
	1 0	150～210	18～21	2.4～4.0	

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
1 6	4	130～220	16～23	3.1～7.0	2
	6	130～220	16～23	3.0～6.8	
	1 0	130～220	16～23	2.9～5.0	
1 9	4	130～220	16～23	2.3～7.0	2
	6	130～220	16～23	2.3～6.8	
	1 0	130～220	16～23	2.1～5.0	
2 2	4	130～220	16～23	2.3～7.0	2
	6	130～220	16～23	2.3～6.8	
	1 0	130～220	16～23	2.1～5.0	
2 5	4	130～220	16～23	2.3～7.0	2
	6	130～220	16～23	2.3～6.8	
	1 0	130～220	16～23	2.1～5.0	
2 8	4	130～220	16～23	2.3～7.0	3
	6	130～220	16～23	2.3～6.8	
	1 0	130～220	16～23	2.1～5.0	
3 2	4	130～220	16～23	2.3～7.0	4
	6	130～220	16～23	2.3～6.8	
	1 0	130～220	16～23	2.1～5.0	
3 6	4	130～220	16～23	2.3～7.0	4
	6	130～220	16～23	2.3～6.8	
	1 0	130～220	16～23	2.1～5.0	

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（80kJ/cm 以下、パス間温度 250℃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 4 以降