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)	ルート間隔 (mm)	(A)	(V)	(c p m)	ハヘ剱
1 2	4~10テーパ	290~320	30~36	20~33	3
	1 0	290~320	30~36	17~23	
3 2	4~10テーパ	310~380	32~38	17~36	12
	1 0	310~380	32~38	17~26	

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	最小、6 mm、最大	溶接電流範囲	された俗族肥工祭 溶接電圧範囲	溶接速度範囲	
					パス数
(mm)	ルート間隔 (mm)	(A)	(V)	(c p m)	
9	4	260~340	27~38	20~40	2
	6	260~340	27~39	15~35	
	1 0	260~340	27~39	15~25	
1 2	4	260~340	27~38	20~40	3
	6	260~340	27~39	15~35	
	1 0	$260 \sim 340$	27~39	15~25	
1 6	4	240~360	25~40	20~50	4
	6	240~360	25~40	15~45	
	1 0	240~360	25~40	15~35	
1 9	4	240~380	25~41	20~55	6
	6	240~380	25~41	15~50	
	1 0	240~380	25~41	15~40	
2 2	4	240~400	25~42	20~55	7
	6	240~400	25~42	15~50	
	1 0	240~400	25~42	15~40	
2 5	4	240~400	25~42	20~55	9
	6	240~400	25~42	15~50	
	1 0	240~400	25~42	15~40	
2 8	4	240~400	25~42	20~55	11
	6	240~400	25~42	15~50	
	1 0	240~400	25~42	15~40	
3 2	4	240~400	25~42	20~55	13
	6	240~400	25~42	15~50	
	1 0	240~400	25~42	15~40	
3 6	4	240~400	25~42	20~55	17
	6	240~400	25~42	15~50	
	10	240~400	25~42	15~40	
4 0	4	240~400	25~42	20~55	19
	6	240~400	25~42	15~50	
	1 0	240~400	25~42	15~40	

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 6.44 以降