

## 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<br>(mm) | 最小、最大<br>ルート間隔 (mm) | 溶接電流範囲<br>(A) | 溶接電圧範囲<br>(V) | 溶接速度範囲<br>(c p m) | パス数 |
|------------|---------------------|---------------|---------------|-------------------|-----|
| 1 2        | 4～9 テーパ             | 270～310       | 27～32         | 22～81             | 8   |
|            | 9                   | 270～310       | 26～33         | 18～86             |     |
| 3 2        | 4～9 テーパ             | 280～320       | 30～34         | 29～92             | 29  |
|            | 9                   | 290～320       | 30～34         | 18～76             |     |

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<br>(mm) | 最小、6 mm、最大<br>ルート間隔 (mm) | 溶接電流範囲<br>(A) | 溶接電圧範囲<br>(V) | 溶接速度範囲<br>(c p m) | パス数 |
|------------|--------------------------|---------------|---------------|-------------------|-----|
| 9          | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 6   |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 1 2        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 8   |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 1 6        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 12  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 1 9        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 13  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 2 2        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 17  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 2 5        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 20  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 2 8        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 25  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 3 2        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 30  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 3 6        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 34  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |
| 4 0        | 4                        | 230～330       | 25～36         | 25～120            | 41  |
|            | 6                        | 230～330       | 25～36         | 17～115            |     |
|            | 9                        | 230～330       | 25～36         | 15～100            |     |

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 (37kJ/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