

認証書付属書

表 1 認証試験時板厚の溶接条件データに基づいた溶接施工条件範囲
(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 (cpm)	パス数
16	4	192～267	26.4～31.0	39.9～68.7	13
	10	191～260	26.4～31.0	25.6～69.4	17
32	4	191～307	26.4～35.2	26.3～72.2	22
	10 (実測値 11)	193～297	26.4～35.2	28.1～67.7	(30)

角形鋼管柱継手の場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。

ルート間隔は+1mm の精度で施工試験を実施したが、() 内のパス数は 10% 増で収まっている。

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、6mm、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 (cpm)	パス数
12	4	180～360	24～38	29～77	9
	6	180～360	24～38	23～77	10
	10	180～360	24～38	21～77	12
16	4	180～360	24～38	29～77	13
	6	180～360	24～38	23～77	14
	10	180～360	24～38	21～77	17
19	4	180～360	24～38	29～77	14
	6	180～360	24～38	23～77	16
	10	180～360	24～38	21～77	20
22	4	180～360	24～38	23～77	14
	6	180～360	24～38	21～77	15
	10	180～360	24～38	24～77	19
25	4	180～360	24～38	22～77	15
	6	180～360	24～38	24～77	19
	10	180～360	24～38	23～77	22
28	4	180～360	24～38	23～77	20
	6	180～360	24～38	22～77	21
	10	180～360	24～38	22～77	24
32	4	180～360	24～38	23～77	22
	6	180～360	24～38	21～77	24
	10	180～360	24～38	21～77	27
36	4	180～360	24～38	22～77	25
	6	180～360	24～38	23～77	28
	10	180～360	24～38	23～77	32
40	4	180～360	24～38	23～77	29
	6	180～360	24～38	21～77	32
	10	180～360	24～38	21～77	36

パス数は、表 2 に記載の 10% 増までのパス数を認める (小数点以下は切上げ)。

角形鋼管柱継手の場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件 (20kJ/cm 以下、パス間温度 250℃以下) で使用しなければならない。