

### 認証書付属書（異板厚）

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）

梁フラジ 板厚 (mm)	通シダ イアラム 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
	表面段差					
12×19	3.0	3.9~10.2 テーパギャップ	263~286	30.4~33.6	15.3~25.7	3
32×45	9.0	3.9~10.3 テーパギャップ	250~305	29.6~35.2	18.9~34.4	14

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

梁フラジ 板厚 (mm)	表面段差	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	230~330	25~39	12~55	2
		6	230~330	25~39	12~55	
		10	230~330	25~39	12~55	
12	3.0以下	4	230~330	25~39	12~55	3~4
		6	230~330	25~39	12~55	
		10	230~330	25~39	12~55	
16	5.0以下	4	240~330	26~39	12~55	5~6
		6	240~330	26~39	12~55	
		10	240~330	26~39	12~55	
19	5.0以下	4	220~330	24~39	12~55	6~7
		6	220~330	24~39	12~55	
		10	220~330	24~39	12~55	
22	6.0以下	4	220~330	24~39	12~55	7~10
		6	220~330	24~39	12~55	
		10	220~330	24~39	12~55	
25	7.0以下	4	220~330	24~39	12~55	8~13
		6	220~330	24~39	12~55	
		10	220~330	24~39	12~55	
28	8.0以下	4	220~330	24~39	12~55	9~13
		6	220~330	24~39	12~55	
		10	220~330	24~39	12~55	
32	9.0以下	4	220~330	24~39	12~55	12~15
		6	220~330	24~39	12~55	
		10	220~330	24~39	12~55	
36	10.0以下	4	220~330	24~39	12~55	15~19
		6	220~330	24~39	12~55	
		10	220~330	24~39	12~55	
40	11.0以下	4	220~330	24~39	12~55	17~23
		6	220~330	24~39	12~55	
		10	220~330	24~39	12~55	

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）。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件で使用しなければならない。

※裏当て金とダイアラムのかかりは4.0mmを標準とする。

### 認証書付属書 (同板厚)

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 (c p m)	パス数
12	4	250~320	31~38	30~40	3
	10	250~320	31~38	15~50	4
32	4	260~320	32~38	15~40	9
	10	260~320	32~38	15~40	12

パス数は、表1に記載の10%増加までのパス数を認める (小数点以下は切上げ)。

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 (c p m)	パス数
9	4	250~300	31~36	25~35	2
	6	250~300	31~36	20~30	2
	10	250~300	31~36	15~25	2
16	4	250~320	31~38	15~40	4
	6	250~320	31~38	20~40	5
	10	250~320	31~38	15~40	5
19	4	250~320	31~38	20~40	5
	6	250~320	31~38	20~30	5
	10	250~320	31~38	15~30	5
22	4	250~320	31~38	15~40	6
	6	250~320	31~38	15~35	6
	10	250~320	31~38	15~40	7
25	4	250~320	31~38	15~40	7
	6	250~320	31~38	15~30	7
	10	250~320	31~38	15~40	10
28	4	260~320	32~38	15~40	7
	6	260~320	32~38	15~30	8
	10	260~320	32~38	15~40	10
36	4	260~320	32~38	15~40	12
	6	260~320	32~38	15~35	13
	10	260~320	32~38	15~35	14
40	4	260~320	32~38	15~40	14
	6	260~320	32~38	15~35	15
	10	260~320	32~38	15~35	17

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)。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件で使用しなければならない。