

変更日 平成20年7月30日
 認証記号 R010524N02CDFN007
 認証記号 R010524N02SDFN008
 認証記号 R010524N02PPFS009

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 (c p m)	パス数
12	4	220~355	30~42	24~64	5
	10	220~355	30~42	21~45	
32	4	220~335	30~42	21~64	15
	10	220~335	30~42	18~53	

パス数は、表1に記載の10%増加までのパス数を認める(小数点以下は切り上げ)。
 角形鋼管と通しダイアフラム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。

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	220~355	30~42	24~64	3
	6	220~355	30~42	23~60	
	10	220~355	30~42	21~45	
16	4	220~355	30~42	21~73	7
	6	220~355	30~42	20~70	
	10	220~355	30~42	18~52	
19	4	220~355	30~42	21~73	8
	6	220~355	30~42	20~70	
	10	220~355	30~42	18~55	
22	4	220~355	30~42	21~66	9
	6	220~355	30~42	20~63	
	10	220~355	30~42	18~50	
25	4	220~355	30~42	21~77	11
	6	220~355	30~42	20~70	
	10	220~355	30~42	18~60	
28	4	220~355	30~42	21~62	12
	6	220~355	30~42	20~60	
	10	220~355	30~42	18~53	
36	4	220~355	30~42	21~67	18
	6	220~355	30~42	20~64	
	10	220~355	30~42	18~53	
40	4	220~355	30~42	21~65	21
	6	220~355	30~42	20~60	
	10	220~355	30~42	18~53	

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)。
 角形鋼管と通しダイアフラム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(30kJ/cm以下、パス間温度350℃以下)で使用しなければならない。