認証日　2025 年 5 月 24 日
認証記号 R010524N04PPFF022

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（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
１２	３～７テーパ	300～320	27～28	27～29	5
	１１	280～290	27～28	30～33	7
３２	３～７テーパ	340～360	28～29	28～31	13
	１１	290～320	28	24～29	17

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（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
９	３	250～340	25～30	24～50	2
	６	250～340	25～30	24～50	3
	１１	250～340	25～30	24～50	3
１２	３	250～340	25～30	24～50	4
	６	250～340	25～30	24～50	5
	１１	250～340	25～30	24～50	7
１６	３	250～360	25～31	24～50	5
	６	250～360	25～31	24～50	6
	１１	250～360	25～31	24～50	8
１９	３	250～360	25～31	24～50	6
	６	250～360	25～31	24～50	7
	１１	250～360	25～31	24～50	10
２２	３	250～360	25～31	24～50	7
	６	250～360	25～31	24～50	8
	１１	250～360	25～31	24～50	10
２５	３	250～360	25～31	24～50	8
	６	250～360	25～31	24～50	9
	１１	250～360	25～31	24～50	13
２８	３	250～360	25～31	24～50	9
	６	250～360	25～31	24～50	13
	１１	250～360	25～31	24～50	15
３２	３	250～360	25～31	24～50	13
	６	250～360	25～31	24～50	14
	１１	250～360	25～31	24～50	17
３６	３	250～360	25～31	24～50	15
	６	250～360	25～31	24～50	18
	１１	250～360	25～31	24～50	22
４０	３	250～360	25～31	24～50	18
	６	250～360	25～31	24～50	21
	１１	250～360	25～31	24～50	26

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。