

## 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 (c p m)	パス数
1 2	5～9テーパ	170	21	2.8	1
	9	170	21	2.4	
3 2	5～9テーパ	185～220	21～25	1.8～2.3	2
	9	180～220	22～25	1.5～1.9	

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、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	5	140～185	17～24	3.7～6.1	1
	6	140～185	17～24	3.2～5.4	
	9	140～185	17～24	3.0～4.6	
1 2	5	140～185	17～24	2.6～4.3	1
	6	140～185	17～24	2.3～3.8	
	9	140～185	17～24	2.1～3.3	
1 6	5	150～235	18～28	2.5～4.1	1
	6	150～235	18～28	2.2～3.7	
	9	150～235	18～28	2.0～3.2	
1 9	5	150～235	18～28	2.0～3.3	1
	6	150～235	18～28	1.7～2.9	
	9	150～235	18～28	1.6～2.5	
2 2	5	150～235	18～28	2.8～7.1	2
	6	150～235	18～28	2.7～5.7	
	9	150～235	18～28	2.3～4.6	
2 5	5	150～235	18～28	2.3～5.9	2
	6	150～235	18～28	2.2～4.7	
	9	150～235	18～28	1.9～3.8	
2 8	5	150～235	18～28	2.0～4.9	2
	6	150～235	18～28	1.8～3.9	
	9	150～235	18～28	1.6～3.2	
3 2	5	150～235	18～28	1.6～4.0	2
	6	150～235	18～28	1.5～3.2	
	9	150～235	18～28	1.3～2.6	
3 6	5	150～235	18～28	2.0～5.0	2
	6	150～235	18～28	1.9～4.0	
	9	150～235	18～28	1.6～3.2	
4 0	5	150～235	18～28	1.7～4.2	2
	6	150～235	18～28	1.6～3.4	
	9	150～235	18～28	1.4～2.7	

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。