

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)	表面段差	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
3 2 × 4 5	9	4 ~ 1 0 テーパ	240 ~ 288	34 ~ 39	18 ~ 32	13

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	205~288	30~40	22~60	3
		6	205~288	30~40	20~46	
		1 0	205~288	30~40	14~30	
1 2	3.0以下	4	205~288	30~40	22~60	4
		6	205~288	30~40	20~46	
		1 0	205~288	30~40	14~30	
1 6	5.0以下	4	210~308	30~42	17~67	5
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	
1 9	5.0以下	4	210~308	30~42	17~67	7
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	
2 2	6.0以下	4	210~308	30~42	17~67	8
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	
2 5	7.0以下	4	210~308	30~42	17~67	9
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	
2 8	8.0以下	4	210~308	30~42	17~67	11
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	
3 2	9.0以下	4	210~308	30~42	17~67	13
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	
3 6	1 0.0以下	4	210~308	30~42	17~67	16
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	
4 0	1 1.0以下	4	210~308	30~42	17~67	18
		6	210~308	30~42	16~52	
		1 0	210~308	30~42	13~34	

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。

※裏当て金とダイヤフラムのかかりは4.0mmを標準とする。

認証書付属書 (同厚)

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	4～10テーパ	315～320	34～37	23～37	3
	10	315～325	34～37	20～25	
32	4～10テーパ	280～330	34～38	21～36	11
	10	280～325	34～37	20～32	

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

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	280～340	30～40	21～55	3
	6	280～340	30～40	20～46	
	10	280～340	30～40	18～34	
12	4	280～340	30～40	21～55	3
	6	280～340	30～40	20～46	
	10	280～340	30～40	18～34	
16	4	250～345	30～41	18～55	4
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	
19	4	250～345	30～41	18～55	6
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	
22	4	250～345	30～41	18～55	7
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	
25	4	250～345	30～41	18～55	8
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	
28	4	250～345	30～41	18～55	9
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	
32	4	250～345	30～41	18～55	11
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	
36	4	250～345	30～41	18～55	14
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	
40	4	250～345	30～41	18～55	16
	6	250～345	30～41	17～49	
	10	250～345	30～41	17～41	

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)。

※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。