

認証書付属書 A

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
12	4～10テーパ	290～320	30～36	20～33	3
	10	290～320	30～36	17～23	
32	4～10テーパ	310～380	32～38	17～36	12
	10	310～380	32～38	17～26	

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 (c p m)	パス数
9	4	260～340	27～38	20～40	2
	6	260～340	27～39	15～35	
	10	260～340	27～39	15～25	
12	4	260～340	27～38	20～40	3
	6	260～340	27～39	15～35	
	10	260～340	27～39	15～25	
16	4	240～360	25～40	20～50	4
	6	240～360	25～40	15～45	
	10	240～360	25～40	15～35	
19	4	240～380	25～41	20～55	6
	6	240～380	25～41	15～50	
	10	240～380	25～41	15～40	
22	4	240～400	25～42	20～55	7
	6	240～400	25～42	15～50	
	10	240～400	25～42	15～40	
25	4	240～400	25～42	20～55	9
	6	240～400	25～42	15～50	
	10	240～400	25～42	15～40	
28	4	240～400	25～42	20～55	11
	6	240～400	25～42	15～50	
	10	240～400	25～42	15～40	
32	4	240～400	25～42	20～55	13
	6	240～400	25～42	15～50	
	10	240～400	25～42	15～40	
36	4	240～400	25～42	20～55	17
	6	240～400	25～42	15～50	
	10	240～400	25～42	15～40	
40	4	240～400	25～42	20～55	19
	6	240～400	25～42	15～50	
	10	240～400	25～42	15～40	

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、認証書に記載された溶接条件(40kJ/cm以下、YGW11:パス間温度250℃以下、YGW18:パス間温度350℃以下)で使用しなければならない。

※鉄骨システムソフトウェア Ver 6.30以降

認証書付属書 B

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	4～1 0テーパ	290～320	30～36	20～33	3
	1 0	290～320	30～36	17～23	
3 2	4～1 0テーパ	310～380	32～38	17～36	12
	1 0	310～380	32～38	17～26	

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	4	260～340	27～38	20～40	2
	6	260～340	27～39	15～35	
	1 0	260～340	27～39	15～25	
1 2	4	260～340	27～38	20～40	3
	6	260～340	27～39	15～35	
	1 0	260～340	27～39	15～25	
1 6	4	240～360	25～40	20～50	6
	6	240～360	25～40	15～45	
	1 0	240～360	25～40	15～35	
1 9	4	240～380	25～41	20～55	8
	6	240～380	25～41	15～50	
	1 0	240～380	25～41	15～40	
2 2	4	240～400	25～42	20～55	8
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
2 5	4	240～400	25～42	20～55	9
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
2 8	4	240～400	25～42	20～55	11
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
3 2	4	240～400	25～42	20～55	13
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
3 6	4	240～400	25～42	20～55	17
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
4 0	4	240～400	25～42	20～55	19
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	

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、認証書に記載された溶接条件(40kJ/cm以下、YGW11:パス間温度250℃以下、YGW18:パス間温度350℃以下)で使用しなければならない。

※鉄骨システムソフトウェア Ver 6.11 ～ Ver 6.24

認証書付属書 C

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	4～1 0テーパ	290～320	30～36	20～33	3
	1 0	290～320	30～36	17～23	
3 2	4～1 0テーパ	310～380	32～38	17～36	12
	1 0	310～380	32～38	17～26	

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	4	260～340	27～38	20～40	2
	6	260～340	27～39	15～35	
	1 0	260～340	27～39	15～25	
1 2	4	260～340	27～38	20～40	3
	6	260～340	27～39	15～35	
	1 0	260～340	27～39	15～25	
1 6	4	240～360	25～40	20～50	4
	6	240～360	25～40	15～45	
	1 0	240～360	25～40	15～35	
1 9	4	240～380	25～41	20～55	6
	6	240～380	25～41	15～50	
	1 0	240～380	25～41	15～40	
2 2	4	240～400	25～42	20～55	7
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
2 5	4	240～400	25～42	20～55	8
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
2 8	4	240～400	25～42	20～55	10
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
3 2	4	240～400	25～42	20～55	12
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
3 6	4	240～400	25～42	20～55	15
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
4 0	4	240～400	25～42	20～55	17
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	

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、認証書に記載された溶接条件(40kJ/cm以下、YGW11:パス間温度250℃以下、YGW18:パス間温度350℃以下)で使用しなければならない。

※鉄骨システムソフトウェア ～ Ver 6.10