

## 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
1 2	4～9テーパ	270～310	27～32	22～81	8
	9	270～310	26～33	18～86	
3 2	4～9テーパ	280～320	30～34	29～92	29
	9	290～320	30～34	18～76	

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	230～330	25～36	25～120	7
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 2	4	230～330	25～36	25～120	9
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 6	4	230～330	25～36	25～120	12
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 9	4	230～330	25～36	25～120	14
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 2	4	230～330	25～36	25～120	18
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 5	4	230～330	25～36	25～120	21
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 8	4	230～330	25～36	25～120	26
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
3 2	4	230～330	25～36	25～120	31
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
3 6	4	230～330	25～36	25～120	35
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
4 0	4	230～330	25～36	25～120	42
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	

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(37kJ/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 6.44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	4～9テーパ	270～310	27～32	22～81	8
	9	270～310	26～33	18～86	
3 2	4～9テーパ	280～320	30～34	29～92	29
	9	290～320	30～34	18～76	

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	230～330	25～36	25～120	6
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 2	4	230～330	25～36	25～120	8
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 6	4	230～330	25～36	25～120	11
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 9	4	230～330	25～36	25～120	13
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 2	4	230～330	25～36	25～120	17
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 5	4	230～330	25～36	25～120	19
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 8	4	230～330	25～36	25～120	24
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
3 2	4	230～330	25～36	25～120	29
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
3 6	4	230～330	25～36	25～120	32
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
4 0	4	230～330	25～36	25～120	40
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	

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(37kJ/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 5.40 ～ Ver 6.43

## 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	4～9テーパ	270～310	27～32	22～81	8
	9	270～310	26～33	18～86	
3 2	4～9テーパ	280～320	30～34	29～92	29
	9	290～320	30～34	18～76	

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	230～330	25～36	25～120	6
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 2	4	230～330	25～36	25～120	8
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 6	4	230～330	25～36	25～120	11
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
1 9	4	230～330	25～36	25～120	13
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 2	4	230～330	25～36	25～120	17
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 5	4	230～330	25～36	25～120	19
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
2 8	4	230～330	25～36	25～120	24
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
3 2	4	230～330	25～36	25～120	29
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
3 6	4	230～330	25～36	25～120	32
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
4 0	4	230～330	25～36	25～120	39
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	

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(37kJ/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 5.33 以前