

認証書付属書 1/2 (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 イワム 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	9.0	4.9~11.0 テーパギャップ	256~310	28.9~35.3	16.5~32.6	11

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	5	230~330	25~39	12~55	2
		6	230~330	25~39	12~55	
		1 1	230~330	25~39	12~55	
1 2	3.0以下	5	230~330	25~39	12~55	3~4
		6	230~330	25~39	12~55	
		1 1	230~330	25~39	12~55	
1 6	5.0以下	5	220~330	24~39	12~55	5~6
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	
1 9	5.0以下	5	220~330	24~39	12~55	5~6
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	
2 2	6.0以下	5	220~330	24~39	12~55	6~7
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	
2 5	7.0以下	5	220~330	24~39	12~55	8~10
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	
2 8	8.0以下	5	220~330	24~39	12~55	8~10
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	
3 2	9.0以下	5	220~330	24~39	12~55	9~12
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	
3 6	1 0以下	5	220~330	24~39	12~55	11~15
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	
4 0	1 1以下	5	220~330	24~39	12~55	13~18
		6	220~330	24~39	12~55	
		1 1	220~330	24~39	12~55	

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。

※裏当て金のかかり代は4.0mmを標準とする。

認証書付属書 2/2 (同板厚)

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)

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	250~320	31~38	30~40	3
	1 1	250~320	31~38	15~55	4
3 2	5	260~320	32~38	15~40	8
	1 1	260~320	32~38	15~40	10

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

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	5	250~300	31~36	25~40	2
	6	250~300	31~36	20~40	2
	1 1	250~300	31~36	14~40	2
1 6	5	250~320	31~38	20~40	4
	6	250~320	31~38	20~40	4
	1 1	250~320	31~38	15~40	5
1 9	5	250~320	31~38	15~40	4
	6	250~320	31~38	15~40	4
	1 1	250~320	31~38	15~40	5
2 2	5	250~320	31~38	20~40	5
	6	250~320	31~38	15~40	5
	1 1	250~320	31~38	15~40	6
2 5	5	250~320	31~38	20~40	7
	6	250~320	31~38	20~40	7
	1 1	250~320	31~38	15~40	7
2 8	5	260~320	32~38	15~40	7
	6	260~320	32~38	15~40	7
	1 1	260~320	32~38	14~40	8
3 6	5	260~320	32~38	15~40	9
	6	260~320	32~38	15~40	9
	1 1	260~320	32~38	15~40	13
4 0	5	260~320	32~38	15~40	11
	6	260~320	32~38	15~40	11
	1 1	260~320	32~38	15~40	15

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。