

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)

梁フラジ [®] 板厚 (mm)	× 通しダイアフラム 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 (cpm)	パス数
	表面段差 (mm)					
12×19	3.0	5～11 テーパギャップ	273～291	30～34	14～30	3
32×45	9.0	5～11 テーパギャップ	256～310	28～35	16～33	11

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

梁フラジ [®] 板厚 (mm)	表面段差 (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 (cpm)	パス数
9	0 以上 3.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	2
		6	220～330	24～39	10～55	2
		11	220～330	24～39	10～55	2
12	0 以上 3.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	3
		6	220～330	24～39	10～55	3
		11	220～330	24～39	10～55	4
16	0 以上 4.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	4
		6	220～330	24～39	10～55	4
		11	220～330	24～39	10～55	5
19	0 以上 5.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	4
		6	220～330	24～39	10～55	4
		11	220～330	24～39	10～55	5
22	0 以上 5.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	5
		6	220～330	24～39	10～55	6
		11	220～330	24～39	10～55	6
25	0 以上 5.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	7
		6	220～330	24～39	10～55	7
		11	220～330	24～39	10～55	8
28	0 以上 5.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	7
		6	220～330	24～39	10～55	7
		11	220～330	24～39	10～55	8
32	0 以上 5.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	8
		6	220～330	24～39	10～55	8
		11	220～330	24～39	10～55	10
36	0 以上 5.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	9
		6	220～330	24～39	10～55	10
		11	220～330	24～39	10～55	13
40	0 以上 5.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	11
		6	220～330	24～39	10～55	12
		11	220～330	24～39	10～55	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（40kJ/cm以下、パス間温度 350° 以下）で使用しなければならない。
※裏当て金とダイアフラムのかかりは 4.0mm を標準とする。
※溶接施工条件範囲は代表的な開先条件時の範囲を示す。

認証書付属書(続き)

表 3 認証試験時データから想定された溶接施工条件範囲

梁フランジ板厚 (mm)	表面段差 (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 (cpm)	パス数
22	5.0 超 6.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	6
		6	220～330	24～39	10～55	7
		11	220～330	24～39	10～55	7
25	5.0 超 7.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	8
		6	220～330	24～39	10～55	8
		11	220～330	24～39	10～55	9
28	5.0 超 7.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	8
		6	220～330	24～39	10～55	8
		11	220～330	24～39	10～55	9
32	5.0 超 8.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	9
		6	220～330	24～39	10～55	9
		11	220～330	24～39	10～55	11
36	5.0 超 8.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	10
		6	220～330	24～39	10～55	11
		11	220～330	24～39	10～55	14
40	5.0 超 9.0 以下	5	220～330	24～39	10～55	12
		6	220～330	24～39	10～55	13
		11	220～330	24～39	10～55	17

パス数は、表 3 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（40kJ/cm以下、パス間温度 350° 以下）で使用しなければならない。

※裏当て金とダイアフラムのかかりは 4.0mm を標準とする。

※溶接施工条件範囲は代表的な開先条件時の範囲を示す。