

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)

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
12	5～11 テーパ	270～300	33.0～36.0	17.5～22.7	3
	11	270～300	33.0～36.0	23.0～28.2	3
32	5～11 テーパ	250～300	31.0～36.0	16.1～29.5	10
	11	250～300	31.0～36.0	17.5～27.9	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

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 (cpm)	パス数
9	5	240～300	30～36	30～50	3
	6	240～300	30～36	30～50	3
	11	240～300	30～36	15～40	3
12	5	230～320	29～38	15～40	3
	6	230～320	29～38	15～40	3
	11	230～320	29～38	15～40	4
16	5	230～320	29～38	20～55	5
	6	230～320	29～38	20～55	5
	11	230～320	29～38	15～40	6
19	5	230～320	29～38	15～55	5
	6	230～320	29～38	15～55	5
	11	230～320	29～38	15～40	6
22	5	230～320	29～38	15～55	6
	6	230～320	29～38	20～55	7
	11	230～320	29～38	15～40	7
25	5	230～320	29～38	20～55	8
	6	230～320	29～38	20～55	8
	11	230～320	29～38	15～40	9
28	5	230～320	29～38	15～55	8
	6	230～320	29～38	15～55	8
	11	230～320	29～38	15～40	9
32	5	230～320	29～38	15～40	9
	6	230～320	29～38	15～40	10
	11	230～320	29～38	15～40	11
36	5	230～320	29～38	15～40	10
	6	230～320	29～38	15～40	11
	11	230～320	29～38	15～40	14
40	5	230～320	29～38	15～40	12
	6	230～320	29～38	15～40	13
	11	230～320	29～38	15～40	17

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。
※溶接施工条件範囲は代表的な開先条件時の範囲を示す。