

## 認証書付属書

表1 認証試験時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	236～326	33～36	34～55	5
	1 0	232～316	33～36	22～28	
3 2	4	250～310	35～36	23～60	15
	1 0	250～296	35～36	18～41	

定常状態の溶接条件データの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	220～350	31～40	32～66	3
	6	220～350	31～40	28～56	
	1 0	220～350	31～40	21～39	
1 2	4	220～350	31～40	30～72	5
	6	220～350	31～40	24～54	
	1 0	220～350	31～40	19～36	
1 6	4	220～350	31～40	24～79	7
	6	220～350	31～40	31～72	
	1 0	220～350	31～40	24～56	
1 9	4	220～350	31～40	22～79	8
	6	220～350	31～40	27～73	
	1 0	220～350	31～40	22～60	
2 2	4	220～350	31～40	21～72	9
	6	220～350	31～40	24～65	
	1 0	220～350	31～40	20～55	
2 5	4	220～350	31～40	20～83	11
	6	220～350	31～40	27～78	
	1 0	220～350	31～40	22～65	
2 8	4	220～350	31～40	15～68	12
	6	220～350	31～40	19～62	
	1 0	220～350	31～40	15～52	
3 2	4	220～350	31～40	20～77	15
	6	220～350	31～40	18～65	
	1 0	220～350	31～40	15～53	
3 6	4	220～350	31～40	16～73	18
	6	220～350	31～40	18～68	
	1 0	220～350	31～40	16～55	
4 0	4	220～350	31～40	20～70	21
	6	220～350	31～40	22～64	
	1 0	220～350	31～40	20～51	

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。