

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 (c p m)	パス数
1 2	4	280~310	31~35	25~50	3
	1 0	280~310	31~36	17~25	
2 2	4	268~320	35~37	32~43	7
	1 0	283~322	36~37	20~33	
3 2	4	300~340	31~36	24~46	13
	1 0	310~380	33~38	24~46	

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	230~350	25~39	20~50	2
	6	230~350	25~39	15~45	
	1 0	230~350	25~39	15~40	
1 2	4	230~350	25~39	20~50	3
	6	230~350	25~39	15~45	
	1 0	230~350	25~39	15~40	
1 6	4	230~360	25~40	20~60	4
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	
1 9	4	230~360	25~40	20~60	7
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	
2 2	4	230~360	25~40	20~60	7
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	
2 5	4	230~360	25~40	20~60	9
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	
2 8	4	230~360	25~40	20~60	11
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	
3 2	4	230~360	25~40	20~60	14
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	
3 6	4	230~360	25~40	20~60	16
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	
4 0	4	230~360	25~40	20~60	19
	6	230~360	25~40	15~55	
	1 0	230~360	25~40	15~45	

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(40kJ/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 6.52以降