

認証書付属書（異板厚）

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)

梁フラッグ板厚 (mm) × 通しダイヤフラム 板厚 (mm)	表面段差 (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
12 × 19	3.0	4～10テーパ	270～310	31～38	22～29	3
		10	280～300	31～38	19～20	
32 × 45	9.0	4～10テーパ	270～320	31～38	22～32	11
		10	270～320	31～39	20～28	

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 (表面段差 ≤ 2.0mm)

梁フラッグ板厚 (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 (c p m)	パス数
9	2.0以下	4	230～350	25～39	20～45	3
		6	230～350	25～39	15～35	
		10	230～350	25～39	15～30	
12	2.0以下	4	230～350	25～39	20～45	3
		6	230～350	25～39	15～35	
		10	230～350	25～39	15～30	
16	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	4
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
19	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	5
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
22	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	6
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
25	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	8
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
28	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	9
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
32	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	11
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
36	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	13
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	
40	2.0以下	4	230～360	25～40	20～55	15
		6	230～360	25～40	15～50	
		10	230～360	25～40	15～40	

パス数は、表1および表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、認証証に記載された溶接条件(40kJ/cm 以下、YGW11：パス間温度 350℃以下、YGW18：パス間温度 350℃以下)で使用しなければならない。
- ※ 裏当て金とダイヤフラムのかかりは4.0mmを標準とする。
- ※ 鉄骨システムソフトウェア Ver 8.5 以降

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 (2.0mm < 表面段差 ≤ 5.0mm)

梁フラング板厚 (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 (c p m)	パス数
9	3.0以下	4	230~350	25~39	20~45	3
		6	230~350	25~39	15~35	
		10	230~350	25~39	15~30	
12	3.0以下	4	230~350	25~39	20~45	4
		6	230~350	25~39	15~35	
		10	230~350	25~39	15~30	
16	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	5
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
19	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	5
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
22	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	7
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
25	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	8
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
28	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	10
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
32	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	12
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
36	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	14
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
40	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	16
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	

パス数は、表1および表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、認証証に記載された溶接条件(40kJ/cm 以下、YGW11：パス間温度 350℃以下、YGW18：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。
- ※ 鉄骨システムソフトウェア Ver 8.5 以降

表4 認証試験時データから想定された溶接施工条件範囲 (5.0mm < 表面段差)

梁フラッグ板厚 (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 (c p m)	パス数
9	3.0以下	4	230~350	25~39	20~45	3
		6	230~350	25~39	15~35	
		10	230~350	25~39	15~30	
12	3.0以下	4	230~350	25~39	20~45	4
		6	230~350	25~39	15~35	
		10	230~350	25~39	15~30	
16	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	5
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
19	5.0以下	4	230~360	25~40	20~55	5
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
22	6.0以下	4	230~360	25~40	20~55	8
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
25	7.0以下	4	230~360	25~40	20~55	10
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
28	8.0以下	4	230~360	25~40	20~55	10
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
32	9.0以下	4	230~360	25~40	20~55	12
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
36	10.0以下	4	230~360	25~40	20~55	15
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	
40	11.0以下	4	230~360	25~40	20~55	17
		6	230~360	25~40	15~50	
		10	230~360	25~40	15~40	

パス数は、表1および表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、認証証に記載された溶接条件(40kJ/cm 以下、YGW11 : パス間温度 350℃以下、YGW18 : 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。
- ※ 鉄骨システムソフトウェア Ver 8.5 以降