

認証書付属書 (同厚)

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)

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	5～8テーパ	280～300	29～33	27～110	7
	8	280～300	30～33	22～110	
3 2	5～8テーパ	250～320	29～35	22～110	26
	8	270～310	29～35	20～93	

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
1 2	5	230～330	25～36	20～120	7
	6	230～330	25～36	20～120	
	8	230～330	25～36	18～120	
1 6	5	230～330	25～36	20～120	11
	6	230～330	25～36	20～120	
	8	230～330	25～36	18～120	
1 9	5	230～330	25～36	20～120	13
	6	230～330	25～36	20～120	
	8	230～330	25～36	18～120	
2 2	5	230～330	25～36	20～120	14
	6	230～330	25～36	20～120	
	8	230～330	25～36	18～120	
2 5	5	230～330	25～36	20～120	16
	6	230～330	25～36	20～120	
	8	230～330	25～36	18～120	
2 8	5	230～330	25～36	20～120	21
	6	230～330	25～36	20～120	
	8	230～330	25～36	18～120	
3 2	5	230～330	25～36	20～120	26
	6	230～330	25～36	20～120	
	8	230～330	25～36	18～120	

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（少数点以下は切上げ）。

※ この溶接施工条件範囲は、認証書に記載された溶接条件（37kJ/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 4 以降