

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 ～ 1 0 テーパー	290～320	30～36	20～33	3
	1 0	290～320	30～36	17～23	
3 2	4 ～ 1 0 テーパー	310～380	32～38	17～36	12
	1 0	310～380	32～38	17～26	

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	260～340	27～38	20～40	2
	6	260～340	27～39	15～35	
	1 0	260～340	27～39	15～25	
1 2	4	260～340	27～38	20～40	3
	6	260～340	27～39	15～35	
	1 0	260～340	27～39	15～25	
1 6	4	240～360	25～40	20～50	4
	6	240～360	25～40	15～45	
	1 0	240～360	25～40	15～35	
1 9	4	240～380	25～41	20～55	6
	6	240～380	25～41	15～50	
	1 0	240～380	25～41	15～40	
2 2	4	240～400	25～42	20～55	7
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
2 5	4	240～400	25～42	20～55	9
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
2 8	4	240～400	25～42	20～55	11
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
3 2	4	240～400	25～42	20～55	13
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
3 6	4	240～400	25～42	20～55	17
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	
4 0	4	240～400	25～42	20～55	19
	6	240～400	25～42	15～50	
	1 0	240～400	25～42	15～40	

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 6.44 以降