承認日　2025年10月31日
認証記号 R221031N03PPFS112

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（ｃｐｍ）	パス数
１２	４～１０テーパ	290～320	30～36	20～33	3
	１０	290～320	30～36	17～23	
３２	４～１０テーパ	310～380	32～38	17～36	12
	１０	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、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（ｃｐｍ）	パス数
９	４	260～340	27～38	20～40	2
	６	260～340	27～39	15～35	
	１０	260～340	27～39	15～25	
１２	４	260～340	27～38	20～40	3
	６	260～340	27～39	15～35	
	１０	260～340	27～39	15～25	
１６	４	240～360	25～40	20～50	4
	６	240～360	25～40	15～45	
	１０	240～360	25～40	15～35	
１９	４	240～380	25～41	20～55	6
	６	240～380	25～41	15～50	
	１０	240～380	25～41	15～40	
２２	４	240～400	25～42	20～55	7
	６	240～400	25～42	15～50	
	１０	240～400	25～42	15～40	
２５	４	240～400	25～42	20～55	9
	６	240～400	25～42	15～50	
	１０	240～400	25～42	15～40	
２８	４	240～400	25～42	20～55	11
	６	240～400	25～42	15～50	
	１０	240～400	25～42	15～40	
３２	４	240～400	25～42	20～55	13
	６	240～400	25～42	15～50	
	１０	240～400	25～42	15～40	
３６	４	240～400	25～42	20～55	17
	６	240～400	25～42	15～50	
	１０	240～400	25～42	15～40	
４０	４	240～400	25～42	20～55	19
	６	240～400	25～42	15～50	
	１０	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