承認日　2025年10月31日
認証記号 R221031N03PPHS107

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	４～９テーパ	270～310	27～32	22～81	8
	9	270～310	26～33	18～86	
３２	４～９テーパ	280～320	30～34	29～92	29
	9	290～320	30～34	18～76	

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	230～330	25～36	25～120	6
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
１２	4	230～330	25～36	25～120	8
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
１６	4	230～330	25～36	25～120	12
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
１９	4	230～330	25～36	25～120	13
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
２２	4	230～330	25～36	25～120	17
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
２５	4	230～330	25～36	25～120	20
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
２８	4	230～330	25～36	25～120	25
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
３２	4	230～330	25～36	25～120	30
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
３６	4	230～330	25～36	25～120	34
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	
４０	4	230～330	25～36	25～120	41
	6	230～330	25～36	17～115	
	9	230～330	25～36	15～100	

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（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 6.44以降