

## 認証書付属書（異板厚）

表1 認証試験時板厚の溶接条件データに基づいた溶接施工条件範囲  
 （最小及び最大ルート間隔の場合）

梁フランジ板厚 × 通しダイアフラム板厚 (mm)	表面段差	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
12×19	3	4～10 テーパー	256～278	33～34	24～27	4
		10	262～280	33～34	20～25	
32×45	9	4～10 テーパー	268～308	33～37	20～34	13
		10	264～308	33～37	17～32	

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

梁フランジ板厚 (mm)	表面段差	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	3.0 以下	4	226～301	29～37	24～53	3
		6	226～301	29～37	21～47	
		10	226～301	29～37	16～35	
12	3.0 以下	4	226～301	29～37	24～53	4
		6	226～301	29～37	21～47	
		10	226～301	29～37	16～35	
16	5.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	5
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	
19	5.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	7
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	
22	6.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	8
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	
25	7.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	9
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	
28	8.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	11
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	
32	9.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	13
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	
36	10.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	16
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	
40	11.0 以下	4	234～323	29～41	19～54	18
		6	234～323	29～41	17～51	
		10	234～323	29～41	14～44	

パス数は、表2に記載の10%増までのパス数を認める（小数点以下は切上げ）。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件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。

## 認証書付属書 (同板厚)

表1 認証試験時板厚の溶接条件データに基づいた溶接施工条件範囲  
 (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	256~286	33~34	23~35	3
32	4~10 テーパ	264~308	33~38	18~32	11

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	226~301	29~37	24~61	3
	6	226~301	29~37	21~55	
	10	226~301	29~37	15~43	
12	4	226~301	29~37	24~61	3
	6	226~301	29~37	21~55	
	10	226~301	29~37	15~43	
16	4	234~323	29~41	17~58	4
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	
19	4	234~323	29~41	17~58	6
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	
22	4	234~323	29~41	17~58	7
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	
25	4	234~323	29~41	17~58	8
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	
28	4	234~323	29~41	17~58	9
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	
32	4	234~323	29~41	17~58	11
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	
36	4	234~323	29~41	17~58	14
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	
40	4	234~323	29~41	17~58	16
	6	234~323	29~41	16~52	
	10	234~323	29~41	14~40	

パス数は、表2に記載の10%増までのパス数を認める (小数点以下は切上げ)。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件で使用しなければならない。