

認証書付属書

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 (c pm)	パス数
12	4	145~355	21~38	48~66	5
	10	145~355	21~38	30~36	
32	4	145~360	21~38	33~92	15
	10	140~360	21~38	27~70	

パス数は、表1に記載の10%増加までのパス数を認める(少数点以下は切り上げ)。
 角形鋼管と通しダイヤフラム継手の場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。

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 (c pm)	パス数
9	4	115~370	17~41	38~89	3
	6	115~370	17~41	31~70	
	10	115~370	17~41	24~50	
12	4	115~370	17~41	38~89	5
	6	115~370	17~41	31~70	
	10	115~370	17~41	24~50	
16	4	110~375	17~41	27~115	6
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	
19	4	110~375	17~41	27~115	7
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	
22	4	110~375	17~41	27~115	7
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	
25	4	110~375	17~41	27~115	10
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	
28	4	110~375	17~41	27~115	11
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	
32	4	110~375	17~41	27~115	15
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	
36	4	110~375	17~41	27~115	17
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	
40	4	110~375	17~41	27~115	19
	6	110~375	17~41	24~106	
	10	110~375	17~41	21~97	

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)。
 角形鋼管と通しダイヤフラムの場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。
 ※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。