

### 認証書付属書 (同厚)

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 (c pm)	パス数
12	4~10テーパ	315~320	34~37	23~37	3
	10	315~325	34~37	20~25	
32	4~10テーパ	280~330	34~38	21~36	11
	10	280~325	34~37	20~32	

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)。

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	280~340	30~40	21~55	3
	6	280~340	30~40	20~46	
	10	280~340	30~40	18~34	
12	4	280~340	30~40	21~55	3
	6	280~340	30~40	20~46	
	10	280~340	30~40	18~34	
16	4	250~345	30~41	18~55	4
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	
19	4	250~345	30~41	18~55	6
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	
22	4	250~345	30~41	18~55	7
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	
25	4	250~345	30~41	18~55	8
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	
28	4	250~345	30~41	18~55	9
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	
32	4	250~345	30~41	18~55	11
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	
36	4	250~345	30~41	18~55	14
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	
40	4	250~345	30~41	18~55	16
	6	250~345	30~41	17~49	
	10	250~345	30~41	17~41	

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、認証された溶接条件で使用しなければならない。

### 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 (mm) × 通シダイヤラム 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 (c pm)	パス数
		12×19	3	4～10テーパ	232～268	
32×45	9	4～10テーパ	240～288	34～39	18～32	13

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 (c pm)	パス数
9	3.0以下	4	205～288	30～40	22～60	3
		6	205～288	30～40	20～46	
		10	205～288	30～40	14～30	
12	3.0以下	4	205～288	30～40	22～60	4
		6	205～288	30～40	20～46	
		10	205～288	30～40	14～30	
16	5.0以下	4	210～308	30～42	17～67	5
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	
19	5.0以下	4	210～308	30～42	17～67	7
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	
22	6.0以下	4	210～308	30～42	17～67	8
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	
25	7.0以下	4	210～308	30～42	17～67	9
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	
28	8.0以下	4	210～308	30～42	17～67	11
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	
32	9.0以下	4	210～308	30～42	17～67	13
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	
36	10.0以下	4	210～308	30～42	17～67	16
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	
40	11.0以下	4	210～308	30～42	17～67	18
		6	210～308	30～42	16～52	
		10	210～308	30～42	13～34	

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。

※裏当て金とダイヤフラムのかかりは4.0mmを標準とする。