

## 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 (c pm)	パス数
12	5~9テーパ	170	21	2.8	1
	9	170	21	2.4	
32	5~9テーパ	185~220	21~25	1.8~2.3	2
	9	180~220	22~25	1.5~1.9	

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 (c pm)	パス数
9	5	140~185	17~24	3.7~6.1	1
	6	140~185	17~24	3.2~5.4	
	9	140~185	17~24	3.0~4.6	
12	5	140~185	17~24	2.6~4.3	1
	6	140~185	17~24	2.3~3.8	
	9	140~185	17~24	2.1~3.3	
16	5	150~235	18~28	2.5~4.1	1
	6	150~235	18~28	2.2~3.7	
	9	150~235	18~28	2.0~3.2	
19	5	150~235	18~28	2.0~3.3	1
	6	150~235	18~28	1.7~2.9	
	9	150~235	18~28	1.6~2.5	
22	5	150~235	18~28	2.8~7.1	2
	6	150~235	18~28	2.7~5.7	
	9	150~235	18~28	2.3~4.6	
25	5	150~235	18~28	2.3~5.9	2
	6	150~235	18~28	2.2~4.7	
	9	150~235	18~28	1.9~3.8	
28	5	150~235	18~28	2.0~4.9	2
	6	150~235	18~28	1.8~3.9	
	9	150~235	18~28	1.6~3.2	
32	5	150~235	18~28	1.6~4.0	2
	6	150~235	18~28	1.5~3.2	
	9	150~235	18~28	1.3~2.6	
36	5	150~235	18~28	2.0~5.0	2
	6	150~235	18~28	1.9~4.0	
	9	150~235	18~28	1.6~3.2	
40	5	150~235	18~28	1.7~4.2	2
	6	150~235	18~28	1.6~3.4	
	9	150~235	18~28	1.4~2.7	

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。