

## 第10回建築鉄骨溶接口ボット認証型式(新規審査)一覧【更新】

2025.12.13

認証記号	会社名 (登録番号)	製品機種 (区分)	鋼材	継手の部位	溶接 姿勢	板厚	ルート間隔	開先 角度	溶接ワイヤ (種類、径)	シールドガス (種別)	エンド タブ	入熱・ パス間温度	備考
R041213N02SDFN052	コマツ産機株 (02)	RAL-CXXシリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管と通しダ イアフラム継手	下向	25mm～ 40mm	4mm～10mm	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱:≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	タンデム 溶接可