

识别颜色

端面	紫
侧面	—

RNY2595※

型号/符合 JIS ES329J4L-16
符合 AWS E2595-16

●用途和特征

TASETO RNY2595 是相当于 AWS A5.4 E2595 型号的奥氏体—铁素体焊条。用于焊接超级双相不锈钢,如 UNS32760 等。因为采用钛钙型渣系的药皮,焊接工艺性能良好,适于全位置焊接。

●使用要点

- 使用前在 150~200℃ 烘干 1 小时。
- 焊后热处理时将产生明显脆化,请予注意。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	W
JIS 标准	≤0.04	≤1.2	≤2.5	≤0.03	≤0.025	8.5~10.5	24.0~27.0	2.5~4.5	0.4~1.5	0.20~0.30	0.4~1.0
一例	0.033	0.58	0.74	0.021	0.002	9.46	25.13	3.98	0.53	0.24	0.58

●熔敷金属力学性能

力学性能	0.2%屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	4D 伸长率 %
JIS 标准	—	760≤	15≤
一例	737	923	22.0

●熔敷金属其他性能

- 6%氯化铁腐蚀试验: 35℃×24h 无孔腐蚀

●焊条尺寸及电流范围

焊条直径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
焊条长度(mm)	300	350	350	350	
电流(A)	平焊	50~90	80~120	110~150	150~200
	立焊、仰焊	45~80	65~110	85~135	—