

## 识别颜色

端面	黄
侧面	—

## RNY308

型号/JIS ES308-16

符合 AWS E308-16

认证/NK, ABS, NV

## ●用途和特征

TASETO RNY308 是最常用的 18Cr-8Ni 不锈钢(SUS304)焊接时使用的电焊条。因为采用钛钙型渣系的药皮,可进行全位置焊接。它的焊接工艺性能良好,熔敷金属的各项性能超过了母材金属的性能。

## ●使用要点

- 使用前在 150~200℃烘干 1 小时。
- 焊接时要清除焊接部位的油、灰尘等污物。
- 为了减少晶间腐蚀,尽可能使用低电流焊接。

## ●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 标准	≤0.08	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~11.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.057	0.46	1.34	0.023	0.005	9.90	19.98	0.09	0.12

## ●熔敷金属力学性能

力学性能	抗拉强度 MPa	5D 伸长率%	冲击吸收功 J
JIS 标准	550≤	30≤	—
一例	610	43.2	103(20℃)

## ○高温抗拉强度一例

试验温度℃	550	650	725	800
抗拉强度 MPa	372	308	234	173

## ●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 7.3%(按舍夫勒组织图确定)

## ●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	—