

识别颜色

端面	黄
侧面	白

RNY308HT

型号/JIS ES308H-16

符合 AWS E308H-16

●用途和特征

TASETO RNY308HT 焊条的熔敷金属中含有 3~8%铁素体,它是为了改善高温条件下的性能(蠕变性能)而开发的。用于焊接苯乙烯成套设备及高温下使用的 SUS304H 等钢种。熔敷金属的抗裂性良好,又因为采用钛钙型渣系的药皮,焊接工艺性能优良,可进行全位置焊接。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 标准	0.04~0.08	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~11.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.050	0.49	1.58	0.027	0.005	10.14	19.53	0.07	0.12

●熔敷金属力学性能

力学性能	抗拉强度 MPa	0.2%屈服强度 MPa	5D 伸长率 %
JIS 标准	550≤	—	30≤
一例	584	440	41.0

○高温抗拉强度一例

试验温度 °C	550	650	700	750
抗拉强度 MPa	372	271	231	189
0.2%屈服强度 MPa	239	211	181	152
5D 伸长率 %	28.7	29.3	43.3	61.7

○蠕变断裂强度一例(700°C)

1000 小时 MPa	5000 小时 MPa	10000 小时 MPa
94	71	63

●熔敷金属其他性能

○铁素体含量的一例: 4.5%(按德龙组织图确定)

●焊条尺寸及电流范围

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0	
焊条长度 (mm)	350	350	350	
电流 (A)	平焊	80~120	110~150	150~180
	立焊、仰焊	65~110	85~135	—