

识别颜色

端面	红
侧面	—

RNY308L

型号/JIS ES308L-16

符合 AWS E308L-16

认证/NK,LR,NV

●用途和特征

TASETO RNY308L焊条的熔敷金属中含碳量非常低,这一点是特别要考虑到的。因为这样引起晶界腐蚀的危险性小,对于焊接不能进行固溶处理的耐腐蚀容器,是一种不可缺少的电焊条。它采用钛钙型渣系的药皮,可进行全位置焊接。

●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。

●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	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~12.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.030	0.52	1.58	0.021	0.006	9.92	19.05	0.11	0.11

●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	510≤	30≤	—
一例	571	43.0	103(20℃)

○高温抗拉强度一例

试验温度 °C	550	650	725	800
抗拉强度 MPa	336	279	220	200

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 7.0% (按舍夫勒组织图确定)
- 65%硝酸腐蚀试验: ≤0.001 吋/月
- 硫酸—硫酸铜腐蚀试验: 180°弯曲试验, 无缺陷

●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	—