

识别颜色

端面	红
侧面	黑

RNY308LA※

型号/JIS ES308L-16

符合 AWS E308L-16

●用途和特征

TASETO RNY308LA 焊条的熔敷金属铁素体含量低,它是为了在低温下能得到优良的冲击韧性而设计的电焊条。用于焊接液化天然气、液态氧、液态氮等极低温度环境下使用的机器或设备等。采用钛钙型渣系的药皮,焊接工艺性能良好,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。
- 焊接道间温度要保持在 120℃以下。

●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	0.027	0.33	1.72	0.018	0.006	11.29	19.70	0.10	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	侧膨胀 mm
JIS 标准	510≤	30≤	—	—
一例	568	40.1	48(-196℃)	0.83(-196℃)

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例:3.6% (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	150~180
	立焊、仰焊	45~80	65~110	85~135	—