

识别颜色

端面	黑
侧面	—

RNY309

型号/JIS ES309-16

符合 AWS E309-16

认证/ NK, ABS, LR, NV

●用途和特征

TASETO RNY309 焊条的熔敷金属中铁素体的含量高,是为防止热裂纹而设计的。主要用于低碳钢、低合金钢与不锈钢的异种钢焊接,也适于焊接淬硬性高的合金钢。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	≤0.15	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0~14.0	22.0~25.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.065	0.47	1.70	0.025	0.006	13.61	24.50	0.18	0.12

●熔敷金属力学性能

力学性能	抗拉强度 MPa	5D 伸长率 %
JIS 标准	550≤	25≤
一例	597	40.4

○高温抗拉强度一例

试验温度 °C	550	650	725	800
抗拉强度 MPa	394	341	256	161

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 7.7% (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	—