

识别颜色

端面	黄绿
侧面	—

RNY309L

型号/JIS ES309L-16

符合 AWS E309L-16

认证/NV

●用途和特征

TASETO RNY309L焊条被设计成超低碳成分,最适合于超低碳不锈钢复合钢的底层堆焊。它与RNY309焊条一样,也用于异种金属、淬硬性高的合金钢(SUS410、430等)焊接,这时可以发挥它的优良的性能。采用钛钙型渣系的药皮,适于全位置焊接。

●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	12.0~14.0	22.0~25.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.030	0.47	1.81	0.022	0.006	13.45	23.59	0.35	0.13

●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≤	25≤	—
一例	551	41.0	106 (20℃)

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 8.3% (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
	立焊、仰焊	45~80	65~110	85~135
				150~200
				—