

识别颜色

端面	银
侧面	茶绿

RNY309MoL

型号/JIS ES309LMo-16

符合 AWS E309LMo-16

认证/ NK, ABS

●用途和特征

TASETO RNY309MoL焊条与RNY309Mo焊条具有同样的特征,但是,它的含碳量进一步降低,控制在0.04%以下,可用于焊接超低碳不锈钢板,特别适合于焊接拘束度大的厚钢板结构。

●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	2.0~3.0	≤0.75
一例	0.036	0.49	1.38	0.019	0.007	13.21	23.92	2.51	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	677	33.6	79 (20℃)

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 16.4% (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	—