

识别颜色

端面	桃
侧面	—

RNY310

型号/JIS ES310-16

符合 AWS E310-16

●用途和特征

TASETO RNY310 焊条适于焊接 AISI310 或 SUS310S 不锈钢。它的耐腐蚀性和耐热性能优于母材。由于进行了特别设计,产生热裂纹的危险性很少,产生脆化的可能性也很少。因此,也适于焊接必须进行热处理的异种合金。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。

○为防止产生热裂纹,应避免使用过大的电流和过度的横向摆动等。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 标准	0.08~0.25	≤0.75	1.0~2.5	≤0.03	≤0.03	20.0~22.5	25.0~28.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.10	0.41	2.03	0.017	0.003	20.90	26.84	0.09	0.08

●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	550≤	25≤	—
一例	586	41.2	79 (20℃)

○高温抗拉强度一例

试验温度 °C	550	650	725	800
抗拉强度 MPa	407	322	256	198

●熔敷金属其他性能

○铁素体含量的一例: 0 % (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	—