

## 识别颜色

端面	绿
侧面	青

RNY312※

型号/JIS ES312-16

符合 AWS E312-16

## ●用途和特征

TASETO RNY312 焊条的铁素体含量高,因此裂纹敏感性很小。适于不锈钢与碳钢或低合金钢的焊接。也用于不锈钢复合钢、不锈钢衬里堆焊时的第一层焊接,还用于焊接淬硬性高的合金钢。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。
- 因为焊缝金属中含有多量的铁素体,进行焊后热处理(消除应力处理等)时,会引起韧性下降,请注意。

## ●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	8.0~10.5	28.0~32.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.065	0.54	1.45	0.018	0.006	9.12	28.39	0.11	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	660≤	15≤
一例	704	19.4

## ○高温抗拉强度一例

试验温度 °C	550	650	725	850
抗拉强度 MPa	492	405	283	145

## ●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 20.9 % (按舍夫勒组织图确定)

## ●焊条尺寸及电流范围

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0	
焊条长度 (mm)	350	350	350	
电流 (A)	平焊	80~120	110~150	150~200
	立焊、仰焊	65~110	85~135	—