

## 识别颜色

端面	栗
侧面	—

RNY317L

型号/JIS ES317L-16

符合 AWS E317L-16

## ●用途和特征

TASETO RNY317L焊条具有优良的耐孔腐蚀和耐晶间腐蚀性能,用于漂洗行业。适于焊接 18Cr-12Ni-3Mo 不锈钢(SUS317、317L)。因为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。
- 焊接时应清除焊接部位的油、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	18.0~21.0	3.0~4.0	≤0.75
一例	0.034	0.59	1.50	0.019	0.006	12.92	18.58	3.69	0.14

## ●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≤	20≤	—
一例	570	39.2	63(20℃)

## ●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 7.2 % (按舍夫勒组织图确定)
- 硫酸—硫酸铜腐蚀试验: 180°弯曲试验, 无缺陷。
- 5%硫酸腐蚀试验: ≤5 g/m<sup>2</sup>×h

## ●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	—