

## 识别颜色

端面	茶
侧面	—

RNY329J3L ※

型号/JIS ES2209-16

符合 AWS E2209-16

## ●用途和特征

TASETO RNY329J3L 是焊接 SUS329J3L 等奥氏体—铁素体双相不锈钢用的焊条。在含有低浓度氯离子的工业用水中,具有优良的耐腐蚀性能;也具有优良的耐应力腐蚀裂纹和耐孔腐蚀性能。焊缝金属的抗裂性良好。因为采用钛钙型渣系的药皮,焊接工艺性能良好,适于全位置焊接。

## ●使用要点

- 使用前在 150~200℃ 烘干 1 小时。
- 进行焊后热处理时将产生明显脆化,请注意。

## ●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
JIS 标准	≤0.04	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	7.5~10.5	21.5~23.5	2.5~3.5	≤0.75	0.08~0.20
一例	0.033	0.40	1.20	0.023	0.002	9.55	22.92	3.13	0.06	0.16

## ●熔敷金属力学性能

力学性能	抗拉强度	0.2%屈服强度	5D 伸长率	冲击吸收功 J	
	MPa	MPa	%	2vE0	2vE-40
JIS 标准	690≤	—	15≤	—	—
一例	846	614	32.0	84	73

## ●熔敷金属其他性能

- 5%硫酸腐蚀试验: ≤1 g/m<sup>2</sup> × h
- 65%硝酸腐蚀试验: ≤0.5 g/m<sup>2</sup> × h

## ●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	—