

识别颜色

端面	青
侧面	青

RNY347L ※

型号/JIS ES347L-16

符合 AWS E347L-16

●用途和特征

TASETO RNY347L 与 RNY347 焊条相比较,其含碳量降低至 0.04% 以下,故抗晶间腐蚀性性能变得更好了。

●使用要点

- 使用前在 150~200℃ 烘干 1 小时。
- 因为含有铌,裂纹敏感性增高,故应避免采用过大的电流及过度的横向摆动,也要避免焊条的移动速度过快。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
JIS 标准	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~11.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75	8×C%~1.0
一例	0.031	0.45	1.59	0.020	0.004	9.72	19.30	0.08	0.06	0.50

●熔敷金属力学性能

力学性能	抗拉强度 MPa	5D 伸长率 %
JIS 标准	510≤	25≤
一例	584	40.8

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 8.5 % (按舍夫勒组织图确定)
- 65%硝酸腐蚀试验: ≤0.001 吋/月
- 硫酸-硫酸铜腐蚀试验: 180°弯曲,无缺陷。

●焊条尺寸及电流范围

焊条直径(mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)		250	300	350	350	350
电流(A)	平焊	30~50	50~90	80~120	110~150	150~200
	立焊、仰焊	—	45~80	65~110	85~135	—