

ステンレス鋼  
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金  
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金  
Cu & Cu Alloy

その他金属  
for Other Metals

識別色

端面	赤紫
側面	—

# NY2RM2\*

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトNY2RM2は、13Cr-5Niの組成を有するクロム系ステンレス鋼溶接棒で、ライム型の被覆をしてあります。RNY410に比べ、低温時における衝撃値が高く、特に溶接後の遅れ割れや、焼戻し脆性を防ぐように配慮しておりますので、水車ランナやポンプなどで生ずるキャビテーション、エロージョン防止のための共金継手溶接、肉盛及び巣埋などに用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に250℃～300℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- 溶接に際しては、予熱、パス間温度を100～150℃に維持し、溶接後580～600℃の熱処理を実施して下さい。

● 溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
当社規格	≤0.04	0.2 ～0.4	0.20 ～0.60	≤0.015	≤0.015	4.60 ～5.20	11.50 ～13.00	0.20 ～0.50
一 例	0.032	0.32	0.29	0.010	0.005	5.12	12.55	0.36

● 溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	4D 伸び %	吸収エネルギー J	硬 さ HB	後熱処理
当社規格	690≤	490≤	16≤	49≤	220～280	590℃×4h, AC
一 例	907	782	19.2	78	270	

● 溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (DCEP)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0	
棒 長 (mm)	350	350	350	
電 流 (A)	下 向	80～110	110～140	150～180
	立向・上向	70～90	90～130	—