

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	白
側面	薄空

RNY16-8-2

規格/JIS E16-8-2-16

AWS E16-8-2-16 該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY16-8-2は、完全オーステナイト組織ですが、高温割れが発生し難く、シグマ相脆化が少ないのでSUS347, 321などの溶接に用いられます。溶接後の熱処理や熱間加工にも十分耐えることが出来ます。ライムチタニア型の被覆をしてありますので、全姿勢で溶接出来ます。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150℃～200℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- SUS347・321とは組織が異なっていますので、過大電流で溶接を行いますと、母材が過剰に溶け込み、溶接金属の性能を損ないますので注意して下さい。

●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	Cu
JIS規格	≤0.10	≤0.60	0.5～2.5	≤0.03	≤0.03	7.5 ～9.5	14.5 ～16.5	1.0 ～2.0	≤0.75
一例	0.089	0.42	1.54	0.009	0.008	8.56	15.21	1.85	0.10

●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	5D 伸び %	吸収エネルギー J
JIS規格	520≤	25≤	—
一例	645	37.0	80※ (20℃)

※ 750℃×20h・AC

○クリープ破断強度の一例 Typical Creep Rupture Strength

650℃×1000h	208 MPa
------------	---------

●溶着金属のその他の性質 Other Properties of All Weld Metal

- フェライト量の一例 Typical Ferrite Content : 0 %
- 10%硫酸・3%ふっ化水素酸試験 : ≤15g/㎡・h

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

棒 径 (mm)	2.6				3.2				4.0				5.0			
	棒 長 (mm)				300				350				350			
電 流 (A)	下 向	50～90	80～120	110～150	150～200											
	立向・上向	45～80	65～110	85～135	—											