

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	—

# RNY307

規格/JIS ES307-16該当  
AWS E307-16該当

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY307は、オーステナイト単相であります。高温割れが発生し難いので非磁性の材料や低温で使用される材料のほか、溶接性の不良な低合金鋼の溶接にも用いられます。また水車などのキャビテーション防止のための肉盛用としても使用されます。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。
- 溶接に際しては、溶接面の油・ゴミなどの異物を除去して下さい。

## ●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	0.04～0.14	≤1.00	3.30～4.75	≤0.04	≤0.03	9.0～10.7	18.5～21.5	0.5～1.5	≤0.75
— 例	0.061	0.41	4.61	0.022	0.002	9.37	19.95	1.05	0.11

## ●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	590≤	25≤	—
— 例	650	42.0	95 (20℃)

## ○熱処理後引張強さの一例 Typical Tensile Strength after Heat Treatment

熱処理条件 °C×hr	650×2 AC	750×2 AC	850×2 AC
引張強さ MPa	570	601	571

## ●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% (Schaeffler)

## ●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	350	
電 流 (A)	下 向	50～90	80～120	110～150	150～200
	立向・上向	45～80	65～110	85～135	—