

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
側面	—

RNY308L

規格/JIS ES308L-16

AWS E308L-16該当

認定/NK, LR, NV

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY308Lは、溶着金属の炭素を非常に低くするよう特別の配慮がなされています。粒界腐食に対する危険性が少ないので固溶化熱処理の出来ない耐食容器の溶接には欠く事のできない溶接棒であります。ライムチタニア型の被覆をしてありますので、全姿勢で溶接が出来ます。

●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	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	9.0～12.0	18.0～21.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.030	0.52	1.58	0.021	0.006	9.92	19.05	0.11	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	510≤	30≤	—
一例	571	43.0	103 (20℃)

○高温引張強さの一例 Typical Tensile Strength at High Temperature

試験温度 °C	550	650	725	800
引張強さ MPa	336	279	220	200

●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 : 7.0% (Schaeffler)
- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : ≤0.001in/month
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥

●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	—