

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	黄緑
側面	—

# RNY309L

規格/JIS ES309L-16

AWS E309L-16該当

認定/NV

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY309Lは、低炭素に設計されており、低炭素ステンレスクラッド鋼溶接時の鋼板の下盛用として最適です。

RNY309と同様に、異種金属、硬化性合金鋼(SUS410, 430など)の溶接に優れた性能を発揮します。ライムチタニア型の被覆をしてありますので、全姿勢で溶接できます。

## ●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	12.0～14.0	22.0～25.0	≤0.75	≤0.75
— 例	0.030	0.47	1.81	0.022	0.006	13.45	23.59	0.35	0.13

## ●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≤	25≤	—
— 例	551	41.0	106 (20℃)

## ●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 : 8.3% (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	—