

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	銀
側面	—

RNY309Mo

規格/JIS ES309Mo-16

AWS E309Mo-16該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY309Moは、RNY309と同様な用途に用いられますが、常温の耐食性はRNY316に匹敵し、またMoの添加により、耐割れ性はさらに良好となっています。常温使用のステンレスクラッド鋼及び硬化性合金鋼の溶接には好んで使用されます。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	≤0.12	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ～14.0	22.0 ～25.0	2.0 ～3.0	≤0.75
一例	0.060	0.58	1.51	0.021	0.007	13.06	24.06	2.45	0.12

● 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	550≤	25≤	—
一例	650	37.4	82 (20℃)

○ 高温短時間引張強さの一例 Typical Tensile Strength at High Temperature

試験温度 °C	550	650	725	800
引張強さ MPa	464	384	330	276

● 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 : 15.0% (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	—