

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	緑
側面	濃紺

# RNY312\*

規格/JIS ES312-16

AWS E312-16該当

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY312は、フェライトを多く含むので割れ感受性が非常に小さく、ステンレス鋼と炭素鋼、低合金鋼の溶接、ステンレスクラッド鋼・ステンレスライニングの第1層目の溶接及び硬化性合金鋼の溶接に用いられます。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。
- フェライトを多く含む溶接金属ですから、溶接後熱処理（応力除去など）を行いますと靱性が低下しますので注意を要します。

## ●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	≤0.15	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	8.0～10.5	28.0～32.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.065	0.54	1.45	0.018	0.006	9.12	28.39	0.11	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 %
JIS規格	660≤	15≤
一例	704	19.4

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

試験温度 °C	550	650	725	850
引張強さ MPa	492	405	283	145

## ●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 : 20.9% (Schaeffler)

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

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