

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	白
側面	—

RNY316

規格/JIS ES316-16

AWS E316-16該当

認定/NK

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY316は、国内で最も古くから用いられてきた溶接棒で、幾多の経験と改良を経ております。酢酸・亜硫酸・りん酸及び塩類に対する耐食性は、18Cr-12Ni-2Moステンレス鋼（SUS316）の板・鋳造品などと同等以上で、耐割れ性も良好です。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。
- 熱影響部の炭化物析出を防ぐため低電流で溶接して下さい。また、溶接後の熱処理も避けて下さい。

●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	≤0.08	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	11.0 ～14.0	17.0 ～20.0	2.0 ～3.0	≤0.75
— 例	0.056	0.59	1.59	0.024	0.006	12.60	19.50	2.30	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	520≤	25≤	—
— 例	582	40.2	93 (20℃)

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

試験温度 ℃	550	650	725	800
引張強さ MPa	407	336	271	191

○クリープ破断強度の一例 Typical Creep Rupture Strength

650℃×1000h	139 MPa
------------	---------

●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 : 5.2% (Schaeffler)
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥
- 5%硫酸腐食試験 5% Sulfuric Acid Test : ≤7g/㎡・h

●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	—