

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	茶
側面	—

RNY330*

規格/JIS ES330-16該当

AWS E330-16相当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY330は、35Ni-15Crステンレス鋼用 (AISI 330) の溶接材料で、高温における耐食性、耐酸化性及び高温強度を要求される焼鈍種、炉部品など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。
- 高ニッケルステンレス鋼ですので、高温割れの危険性があります、したがって過大電流での使用や過度のウィーピングを避け、クレータ処理を行って下さい。

● 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	0.18 ～0.25	≤1.00	1.0 ～2.5	≤0.04	≤0.03	33.0 ～37.0	14.0 ～17.0	≤0.75	≤0.75
— 例	0.21	0.57	2.07	0.021	0.013	34.66	15.11	0.07	0.04

● 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	520≤	23≤
— 例	595	34.4

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

試験温度 °C	550	650	700	750
引張強さ MPa	477	414	385	382

● 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
電 流 (A)	下 向	50～90	80～120	110～150	150～190		
	立向・上向	45～80	65～110	85～135	—		