

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	青
側面	青

# RNY347L\*

規格/JIS ES347L-16

AWS E347-16該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY347Lは、RNY347より炭素量を低減し、0.04%以下にしておりますので、耐粒界腐食性がさらに良好になっています。

●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。
- Nbを含有しているため割れ感受性が高めになっています。したがって、過大電流での使用や、過度のウィーピング、速い運棒は避けて下さい。

●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	Nb
JIS規格	≤0.04	≤1.00	0.5~2.5	≤0.040	≤0.030	9.0 ~11.0	18.0 ~21.0	≤0.75	≤0.75	8×C% ~1.00
一例	0.031	0.45	1.59	0.020	0.004	9.72	19.30	0.08	0.06	0.50

●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	510≤	25≤
一例	584	40.8

●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 : 8.5% (Schaeffler)
- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : ≤0.001in/month
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥

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

棒径 (mm)	棒長 (mm)					
	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒長 (mm)	250	300	350	350	350	
電流 (A)	下向	30~50	50~90	80~120	110~150	150~200
	立向・上向	—	45~80	65~110	85~135	—