

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	紫
側面	—

# RNY410

規格/JIS ES410-16

AWS E410-16該当

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY410は、13Cr鋼 (SUS410, 405) の巢埋用、継手用に用いられます。さらにキャビテーション、エロージョン防止のための肉盛にも利用出来ます。ライムチタニア型の被覆をしておりますので、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。
- 13Cr鋼はSUS405も含めて自硬性がありますので、溶接に際しては予熱、パス間温度を200～400℃に維持し、溶接後は730～760℃で1時間の熱処理を実施して下さい。

## ●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	≤0.90	≤1.0	≤0.04	≤0.03	≤0.60	11.0～14.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.06	0.36	0.31	0.013	0.012	0.12	12.56	0.23	0.16

## ●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 %	後熱処理
JIS規格	450≤	15≤	740℃×1h, AC
一例	514	24.2	

## ●溶着金属のその他の性質 Other Properties of All Weld Metal

- 30%硝酸沸騰試験の一例 Typical 30% Nitric Acid Boiling Test : 3.5g/m<sup>2</sup>・h  
(溶接後熱処理 : 740℃×1h, AC)

## ●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	400	400	
電 流 (A)	下 向	50～90	80～120	110～150	150～200
	立向・上向	45～80	65～110	85～135	—