

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	—

# RNY430\*

規格/JIS ES430-16該当

AWS E430-16該当

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY430は、18Cr鋼 (SUS 430) の溶接に用いられます。硝酸に対する耐食性及び耐熱性 (酸化性) を必要とする箇所の肉盛ライニングにも使用されます。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。
- この鋼種は加熱により脆化しやすいので、溶接に際しては予熱、パス間温度を100～200℃に維持し、溶接後は760～785℃で2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	≤0.10	≤0.90	≤1.0	≤0.04	≤0.03	≤0.6	15.0～18.0	≤0.75	≤0.75
一 例	0.06	0.31	0.40	0.016	0.010	0.13	17.48	0.19	0.17

## ●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≤	780℃×2h, AC
一 例	536	23.4	

## ●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 : 1.2g/m<sup>2</sup>・h  
(溶接後熱処理 : 780℃×2h, AC)

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