

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	橙
側面	—

# RNY630\*

規格/JIS ES630-16

AWS E630-16 該当

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY630は、単一処理型析出硬化性ステンレス17-4PH (SUS630) 鋼用の溶接棒で、476℃×1hr空冷の析出処理により硬化させることが出来ます。硬化処理後は300℃でHV350以上の高温硬さを保持します。

18Cr-8Ni系ステンレス鋼の耐食性と高い硬さを併せ持ちますので、耐食性、耐磨耗性を要求するバルブシート面などの肉盛溶接に優れた性能が得られます。

## ●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。

○軟鋼系母材等に肉盛溶接する場合は、所定の性能を得るために3層以上の肉盛溶接が必要です。

○溶接の際は、予熱、溶接パス間温度を100～300℃に維持し溶接して下さい。

## ●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	Nb
JIS規格	≤0.05	≤0.75	0.25 ～0.75	≤0.04	≤0.03	4.5 ～5.0	16.00 ～16.75	≤0.75	3.25 ～4.00	0.15 ～0.30
— 例	0.039	0.33	0.34	0.018	0.007	4.61	16.20	0.08	3.56	0.20

## ●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	930≤	6≤	ST+620℃×4h, AC
— 例	968	11.8	

## ●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	350	350	
電 流 (A)	下 向	80～120	110～150	150～200
	立向・上向	65～110	85～135	—