

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

# 耐食・耐熱合金鋳物用溶接棒

| 銘柄      | 識別色 | 用途及び特徴   | 機械的性質(室温) |             |           |
|---------|-----|--|-----------|-------------|-----------|
|         |     |  |           | 引張強さ<br>MPa | 5D伸び<br>% |
| RNY HH* | 黒   | ACI規格HH合金に相当する溶着金属成分が得られ、母材と同等の高温強度を示します。<br>ライムチタニア型の被覆をしてあります。 | 当社規格      | 690≤        | 8≤        |
|         |     |  | 一例        | 791         | 21.6      |
| RNY HK* | 桃   | ACI規格HK合金に相当した溶着金属成分が得られ、母材と同等の高温強度を示します。<br>ライムチタニア型の被覆をしてあります。 | JIS規格     | 620≤        | 8≤        |
|         |     |  | 一例        | 759         | 18.2      |

## ● 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。
- ライム型の溶接棒は直流（棒プラス）専用で、ライムチタニア型溶接棒は交直両用です。
- 高温割れ防止のために、過大電流や過度のウィーピングの使用は避け、出来るだけ電流を低くし、ストリングビードで使用して下さい。又、連続溶接は避け、バス間温度を低くして溶接を行って下さい。

| 高温引張強さの一例 |             | クリープ1000h<br>強度の一例 |             | 化学成分の一例 (%) |      |      |       |       |       |       |      |      |
|-----------|-------------|--------------------|-------------|-------------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| 試験温度<br>℃ | 引張強さ<br>MPa | 試験温度<br>℃          | 破断応力<br>MPa | C           | Si   | Mn   | P     | S     | Ni    | Cr    | Mo   | Cu   |
| 750       | 226         | 750                | 40          | 0.35        | 0.35 | 1.58 | 0.014 | 0.016 | 12.98 | 24.52 | —    | —    |
| 850       | 129         | 850                | 19          |             |      |      |       |       |       |       |      |      |
| 900       | 89          | —                  | —           |             |      |      |       |       |       |       |      |      |
| 650       | 535         | —                  | —           | 0.38        | 0.28 | 1.53 | 0.024 | 0.013 | 20.52 | 27.63 | 0.04 | 0.08 |
| 750       | 278         | 750                | 61          |             |      |      |       |       |       |       |      |      |
| 850       | 188         | 850                | 32          |             |      |      |       |       |       |       |      |      |
| —         | —           | 900                | 20          |             |      |      |       |       |       |       |      |      |

● 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     | 350     |
| 電 流<br>(A) | 下 向   | 50~80 | 80~110 | 100~140 | 140~170 |
|            | 立向・上向 | —     | 70~90  | 90~120  | —       |