

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 MPa	5D伸び %
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。 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。 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 強度の一例		化学成分の一例 (%)								
試験温度 ℃	引張強さ MPa	試験温度 ℃	破断応力 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 (A)	下 向	50~80	80~110	100~140	140~170
	立向・上向	—	70~90	90~120	—