

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 | 白  |
| 側面 | 薄空 |

# RNY16-8-2

規格/JIS ES16-8-2-16

AWS E16-8-2-16 該当

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY16-8-2は、完全オーステナイト組織ですが、高温割れが発生し難く、シグマ相脆化が少ないのでSUS347、321などの溶接に用いられます。溶接後の熱処理や熱間加工にも十分耐えることが出来ます。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。
- SUS347・321とは組織が異なっていますので、過大電流で溶接を行いますと、母材が過剰に溶け込み、溶接金属の性能を損ないますので注意して下さい。

## ● 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 | ≤0.60 | 0.5～2.5 | ≤0.03 | ≤0.03 | 7.5<br>～9.5 | 14.5<br>～16.5 | 1.0<br>～2.0 | ≤0.75 |
| 一 例    | 0.089 | 0.42  | 1.54    | 0.009 | 0.008 | 8.56        | 15.21         | 1.85        | 0.10  |

## ● 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 % | 吸収エネルギー J |
|--------|----------|---------|-----------|
| JIS 規格 | 520≤     | 25≤     | —         |
| 一 例    | 645      | 37.0    | 80※ (20℃) |

※ 750℃×20h・AC

## ○ クリープ破断強度の一例 Typical Creep Rupture Strength

|            |         |
|------------|---------|
| 650℃×1000h | 208 MPa |
|------------|---------|

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

- フェライト量の一例 Typical Ferrite Content : 0%
- 10%硫酸・3%ふっ化水素酸試験 : ≤15g/m<sup>2</sup>・h

## ● 溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

| 電 流 (A) | 棒 径 (mm) |        | 棒 長 (mm) |         |
|---------|----------|--------|----------|---------|
|         | 下 向      | 立向・上向  | 300      | 350     |
| 電 流 (A) | 50～90    | 80～120 | 110～150  | 150～200 |
|         | 45～80    | 65～110 | 85～135   | —       |