

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	紫
側面	—

RNY2595*

規格/JIS ES329J4L-16 該当
AWS E2595-16 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY2595は、AWS A5.4 E2595に対応するオーステナイト・フェライト溶接材料です。スーパー二相ステンレス鋼UNS S32760などの溶接に使用されます。

被覆タイプをライムチタニア型としておりますので、作業性は良好で全姿勢溶接が可能です。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150°C~200°Cで1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- 溶接後熱処理を施しますと著しく脆化をし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	N	W
AWS規格	≤0.04	≤1.2	≤2.5	≤0.03	≤0.025	8.5 ~10.5	24.0 ~27.0	2.5 ~4.5	0.4 ~1.5	0.20 ~0.30	0.4 ~1.0
一 例	0.033	0.58	0.74	0.021	0.002	9.46	25.13	3.98	0.53	0.24	0.58

● 溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	4D 伸び %
AWS 規格	—	760≤	15≤
一 例	737	923	22.0

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

- 6%塩化第二鉄腐食試験 6% Ferric Chloride Test : 35°C x 24h 孔食無し

● 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					
	300				350				350				350					
電 流 (A)	下 向		50~90	80~120	110~150	150~200	下 向		50~90	80~120	110~150	150~200	下 向		50~90	80~120	110~150	150~200
	立向・上向		45~80	65~110	85~135	—	立向・上向		45~80	65~110	85~135	—	立向・上向		45~80	65~110	85~135	—