

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	黄
側面	白

規格/JIS ES308H-16

AWS E308H-16 該当

RNY308HT

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY308HTは、溶着金属中のフェライト含有量を3～8%にし、高温条件下における性能（クリープ特性）の改善を目的とし開発した溶接棒です。ステンモノマープラント機器や高温用材SUS304Hなどに使用されます。溶着金属の耐割れ性は良好で、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に優れ、全姿勢溶接が可能です。

● 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	0.04 ～0.08	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ～11.0	18.0 ～21.0	≤0.75	≤0.75
— 例	0.050	0.49	1.58	0.027	0.005	10.14	19.53	0.07	0.12

● 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	0.2%耐力 MPa	5D 伸び %
JIS 規格	550≤	—	30≤
— 例	584	440	41.0

○ 高温引張強さの一例 Typical Tensile Strength at High Temperature

試験温度 °C	550	650	700	750
引張強さ MPa	372	271	231	189
0.2%耐力 MPa	239	211	181	152
5D 伸び %	28.7	29.3	43.3	61.7

○ クリープ破断強度の一例 (700°C) Typical Creep Rupture Strength (700°C)

1,000時間 MPa	5,000時間 MPa	10,000時間 MPa
94	71	63

● 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 : 4.5% (DeLong)

● 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	150～180
	立向・上向	65～110	85～135	—