

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	赤
側面	赤

# RNY308L3

規格/JIS ES308L-16

AWS E308L-16該当

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY308L3は、極低炭素ステンレス鋼溶接棒で、炭素量が0.030%以下の溶着金属が得られます。粒界腐食の危険性が少ないので、重要な化学機器の低炭素18Cr-8Niステンレス鋼(SUS304L)の板、鋳造品などの溶接に用いられて溶接後の固溶化熱処理を省くことが出来ます。ライムチタニア型の被覆をしてありますので、全姿勢で溶接が出来ます。

## ●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。
- 溶接に際しては、極低炭素の溶接金属を得るためにも溶接面の油・ゴミなどの異物を除去して下さい。

## ●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	≤0.04*	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~12.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.025	0.45	1.49	0.020	0.006	9.90	19.52	0.09	0.10

※当社規格≤0.030

## ●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	510≤	30≤	—
一例	562	42.2	96 (20℃)

## ●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 : 8.5% (Schaeffler)
- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : ≤0.001in/month
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥

## ●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	立向・上向		45~80	65~110	85~135	—				