

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	黒

RNY308LA*

規格/JIS ES308L-16

AWS E308L-16 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY308LAは、溶着金属中のフェライト含有量を低くし、低温下で優れた衝撃性能が得られるように設計した溶接棒です。液化天然ガス、液体酸素、液体窒素等の極低温の環境で使用される機器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。
- 溶接に際しては、溶接面の油、ゴミなどの異物を除去して下さい。
- パス間温度は120°C以下を保持して下さい。

● 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	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~12.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75
一 例	0.027	0.33	1.72	0.018	0.006	11.29	19.70	0.10	0.11

● 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	横膨出 mm
JIS 規格	510≤	30≤	—	—
一 例	568	40.1	48 (-196°C)	0.83 (-196°C)

● 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 : 3.6% (Schaeffler)

● 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	50~90	80~120	110~150	150~180
	立向・上向	45~80	65~110	85~135	—