

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 ES308N2-16

# RNY308N2

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY308N2は、RNY308をベースに成分を調整し、窒素を添加して引張強さを向上させた溶接棒です。

SUS304N1, SUS304N2の溶接に用いられます。

## ● 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、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	N
JIS 規格	≤0.10	≤0.90	1.00～4.00	≤0.040	≤0.030	7.0～11.0	20.0～25.0	0.12～0.30
一 例	0.092	0.63	2.06	0.026	0.003	8.83	22.56	0.17

## ● 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 %
JIS 規格	690≤	20≤
一 例	756	31.4

## ● 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 : 14.4% (Schaeffler)

## ● 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	150～200
	立向・上向	65～110	85～135	—