

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	銀
側面	鶯

RNY309MoL

規格/JIS ES309LMo-16

AWS E309LMo-16該当

認定/NK, ABS

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY309MoLは、RNY309Moと同様な特徴を有していますが、さらに炭素量を低減し、0.04%以下に押さえたものです。低炭素ステンレス鋼板で、拘束の大きい厚板を溶接する場合には、特に有効です。

● 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	Mo	Cu
JIS規格	≤0.04	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ~14.0	22.0 ~25.0	2.0 ~3.0	≤0.75
一例	0.036	0.49	1.38	0.019	0.007	13.21	23.92	2.51	0.13

● 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≤	25≤	—
一例	677	33.6	79 (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 : 16.4% (Schaeffler)

● 溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	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	150~200
	立向・上向	45~80	65~110	85~135	—