

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	緑
側面	—

RNY316L

規格/JIS ES316L-16

AWS E316L-16該当

認定/NK, ABS, NV

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY316Lは、国内で最初に作られた低炭素ステンレス鋼溶接棒です。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-12Ni-2Moステンレス鋼 (SUS316L) の板・鋳造品などの溶接に用いられ、溶接後の固溶化熱処理を省く事が出来ます。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、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	11.0 ~14.0	17.0 ~20.0	2.0 ~3.0	≤0.75
一 例	0.031	0.55	1.58	0.023	0.006	12.80	19.43	2.38	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	490≤	25≤	—
一 例	586	42.4	100 (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 : 6.4% (Schaeffler)
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥
- 5%硫酸腐食試験 5% Sulfuric Acid Test : ≤6g/m²・h

● 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		—		—		—		—		—		