識別色

端面	茶
側面	−

RNY329J3L*

規格／JIS ES2209-16該当
AWS E2209-16該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY329J3Lは，SUS329J3L鋼などのオーステナイト・フェライト２相合金鋼用の溶接棒です。低濃度のCl^-を含む工業用水中で優れた耐食性を示します。また，耐応力腐食割れ，耐孔食性等の性能に優れております。溶接金属の耐割れ性は良好で，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150～200℃で１時間程度の乾燥を実施して下さい。
○ 溶接後熱処理を施しますと著しく脆化をしますので注意して下さい。

● 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	N
JIS 規 格	≦0.04	≦1.00	0.5 ～2.0	≦0.04	≦0.03	7.5 ～10.5	21.5 ～23.5	2.5 ～3.5	≦0.75	0.08 ～0.20
一 例	0.033	0.40	1.20	0.023	0.002	9.55	22.92	3.13	0.06	0.16

● 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	0.2%耐力 MPa	5D 伸び %	吸収エネルギー J	
				2vE0	2vE-40
JIS 規 格	690≦	−	15≦	−	−
一 例	846	614	32.0	84	73

● 溶着金属のその他の性質 Other Properties of All Weld Metal

○ ５％硫酸腐食試験　5％ Sulfuric Acid Test：≦１g／㎡・h
○ 65％硝酸腐食試験　65％ Nitric Acid Test：≦0.5g／㎡・h

● 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	−