

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	紫
側面	—

RNY329J4L*

規格/JIS ES329J4L-16該当
AWS E2594-16該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY329J4Lは、SUS329J4L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。耐応力腐食割れ、耐孔食性、耐海水性及び耐塩化物環境等の耐食性が更に優れ、海水、地熱などの各種熱交換器、排気管装置、海水淡水化装置等の溶接に用いられます。

溶接金属は、オーステナイト+フェライトの2相組織ですので耐割れ性は良好です。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	W
JIS規格	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.040	≤0.030	8.0~11.0	23.0~27.0	3.0~4.5	≤1.0	0.08~0.30	≤2.5
一例	0.024	0.49	0.76	0.020	0.003	10.18	25.05	3.89	0.12	0.25	0.01

●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 %
JIS規格	690≤	—	15≤
一例	815	590	25.0

●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 : ≤2g/m²·h
- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : ≤0.001in/month (≤0.3g/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		—		—		—		—		—		