

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	青
側面	—

RNY347

規格/JIS ES347-16

AWS E347-16該当

認定/NK

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY347は、Nbが添加されているため、粒界腐食に対する抵抗性が大きく、また高温での強さも優れています。18Cr-8Ni-Nb (SUS347)、18Cr-8Ni-Ti (SUS321) の板・鋳造品など、あるいは他の耐食・耐熱ステンレス鋼の溶接に用いられます。ライムチタニア系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。
- Nbを含有しているため割れ感受性が高めになっています。したがって、過大電流での使用や、過度のウィーピング、速い連棒は避けて下さい。

● 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	Nb
JIS規格	≤0.08	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ～11.0	18.0 ～21.0	≤0.75	≤0.75	8×C% ～1.00
— 例	0.042	0.52	1.57	0.023	0.005	9.63	19.22	0.07	0.06	0.70

● 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	520≤	25≤
— 例	600	41.0

○ クリープ破断強度の一例 Typical Creep Rupture Strength

650℃×1000h	148 MPa
------------	---------

● 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 : 8.2% (Schaeffler)
- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : ≤0.001in/month (As welded)
≤0.0025in/month (650℃×2h, AC)
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥

● 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	—