

识别颜色

端面	银
侧面	—

RNY309Mo

型号/JIS ES309Mo-16

符合 AWS E309Mo-16

●用途和特征

TASETO RNY309Mo 焊条与 RNY309 焊条的用途相同,但它的耐常温腐蚀性能与 RNY316 焊条相当。另外,由于加入 Mo 元素,使其抗裂纹性能变得更好。往往用于常温下使用的不锈钢复合钢及淬硬性大的合金钢的焊接。采用钛钙型渣系的药皮,可进行全位置焊接。

●使用要点

- 使用前在 150~200℃ 烘干 1 小时。
- 焊接时要清除焊接部位的油、灰尘等污物。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 标准	≤0.12	≤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	0.060	0.58	1.51	0.021	0.007	13.06	24.06	2.45	0.12

●熔敷金属力学性能

力学性能	抗拉强度 MPa	5D 伸长率 %	冲击吸收功 J
JIS 标准	550≤	25≤	—
一例	650	37.4	82(20℃)

○高温瞬时抗拉强度一例

试验温度 ℃	550	650	725	800
抗拉强度 MPa	464	384	330	276

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 15.0% (按舍夫勒组织图确定)

●焊条尺寸及电流范围

焊条直径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
焊条长度 (mm)	300	350	350	350	
电流 (A)	平焊	50~90	80~120	110~150	150~200
	立焊、仰焊	45~80	65~110	85~135	—