

识别颜色

端面	白
侧面	—

RNY316

型号/JIS ES316-16

符合 AWS E316-16

认证/NK

●用途和特征

TASETO RNY316 焊条在日本国内是使用时间最古老的焊条,有着许多使用经验,也经过了改良。就对醋酸、亚硫酸、磷酸以及盐类的耐腐蚀性而言,它的性能要优于 18Cr-12Ni-2Mo 不锈钢(SUS316)钢板及铸件等的性能,抗裂性也良好。因为采用钛钙型渣系的药皮,适于全位置焊接。

●使用要点

○使用前在 150~200℃ 烘干 1 小时。

○为防止在热影响区析出碳化物,焊接时要采用小电流,也要避免焊后热处理。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 标准	≤0.08	≤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	0.056	0.59	1.59	0.024	0.006	12.60	19.50	2.30	0.11

●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	520≤	25≤	—
一例	582	40.2	93(20℃)

○高温抗拉强度一例

试验温度 °C	550	650	725	800
抗拉强度 MPa	407	336	271	191

○蠕变强度一例

650℃×1000h	139 MPa
------------	---------

●熔敷金属其他性能

○铁素体含量的一例: 5.2 % (按舍夫勒组织图确定)

○硫酸—硫酸铜腐蚀试验: 180° 弯曲试验, 无缺陷。

○5% 硫酸腐蚀试验: ≤7g/m²×h

●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	—