

## 识别颜色

端面	绿
侧面	—

RNY316L

型号/JIS ES316L-16

符合 AWS E316L-16

认证/NK,ABS, NV

## ●用途和特征

TASETO RNY316L焊条是日本国内最先制造出来的超低碳不锈钢焊条。因为它产生晶间腐蚀的危险性小,用于焊接由超低碳不锈钢 18Cr-12Ni-2Mo(SUS316L)钢板或铸件等制造的重要化工设备,可以省去焊后的固溶处理。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。
- 焊接时应清除焊接部位的油、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	≤0.04	≤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	0.031	0.55	1.58	0.023	0.006	12.80	19.43	2.38	0.13

## ●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	490≤	25≤	—
一例	586	42.4	100(20℃)

## ●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 6.4 % (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: ≤6 g/m<sup>2</sup>×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	—