

## 识别颜色

端面	绿
侧面	黑

RNY316LA※

型号/JIS ES316L-16

符合 AWS E316L-16

## ●用途和特征

TASETO RNY316LA 焊条的熔敷金属中铁素体含量少,在低温下可以得到优良的冲击性能,它是为在低温下使用而设计的专用焊条。用于焊接液化天然气、液氧、液氮等在超低温下使用的机器设备等。采用钛钙型渣系的药皮,焊接工艺性能良好,可进行全位置焊接。

## ●使用要点

- 使用前在 150~200℃烘干 1 小时。
- 焊接时应清除焊接部位的油、灰尘等污物。
- 道间温度要保持在 120℃以下。

## ●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	0.026	0.49	1.73	0.022	0.006	13.01	18.96	2.12	0.10

## ●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	侧膨胀 mm
JIS 标准	490≤	25≤	—	—
一例	545	44.5	36(-196℃)	0.54(-196℃)

## ●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 4.1%(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	110~140	150~180
	立焊、仰焊	45~80	65~110	85~135	—