

识别颜色

端面	青
侧面	—

RNY347

型号/JIS ES347-16

符合 AWS E347-16

认证/NK

●用途和特征

TASETO RNY347 焊条由于加入了合金元素铌,增强了抵抗晶间腐蚀的能力,也提高了高温下的强度。用于焊接 18Cr-8Ni-Nb(SUS347)及 18Cr-8Ni-Ti(SUS321)型不锈钢的钢板或铸件等,也用于其它耐腐蚀、耐热不锈钢的焊接。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。
- 因为含有铌,裂纹敏感性增高,故应避免采用过大的电流及过度的横向摆动,避免焊条移动速度过快。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
JIS 标准	≤0.08	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~11.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75	8×C%~1.0
一例	0.042	0.52	1.57	0.023	0.005	9.63	19.22	0.07	0.06	0.70

●熔敷金属力学性能

力学性能	抗拉强度 MPa	5D 伸长率 %
JIS 标准	520≤	25≤
一例	600	41.0

○蠕变强度一例

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

●熔敷金属其他性能

- 铁素体含量的一例: 8.2 % (按舍夫勒组织图确定)
- 65%硝酸腐蚀试验: ≤0.001 吋/月 (焊态)
≤0.0025 吋/月 (650℃×2h, 空冷)
- 硫酸-硫酸铜腐蚀试验: 180°弯曲, 无缺陷。

●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	—