

识别颜色

端面	青
侧面	白

RNY347HT※

型号/JIS ES347-16

符合 AWS E347-16

●用途和特征

TASETO RNY347HT 焊条的熔敷金属中含有 3~7% 的铁素体,改善了高温使用条件下的抗蠕变性能,这是开发该焊条的目的。用于焊接高温下使用的 ASTM A-240 347H 及 SUS347 等钢。因为采用钛钙型渣系的药皮,焊接工艺性能优良,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,也要避免焊条的移动速度过快。

●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	0.056	0.48	1.72	0.028	0.002	9.87	19.21	0.08	0.05	0.61

应为:0.04~0.08%

●熔敷金属力学性能

力学性能	0.2%屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	5D 伸长率 %
JIS 标准	—	520≤	25≤
一例	508	612	40.2

○高温拉伸性能一例

试验温度 °C	550	650	700
0.2%屈服强度 MPa	340	311	304
抗拉强度 MPa	425	395	357
5D 伸长率 %	18.6	18.2	18.8

○蠕变强度一例

550℃×1000h	232 MPa
650℃×1000h	179 MPa

●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	—