

ステンレス鋼
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金
Cu & Cu Alloy

その他 金属
for Other Metals

識別色

端面	黒
側面	—

RNY309

規格/JIS ES309-16

AWS E309-16該当

認定/NK, ABS, LR, NV

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY309は、溶着金属中のフェライト量を増加させて高温割れを防止するよう設計してあります。主に、軟鋼・低合金鋼とステンレス鋼との異材溶接に用いられますが、硬化性合金鋼の溶接にも適用されます。ライムチタニア型の被覆をしてありますので、全姿勢で溶接出来ます。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150℃～200℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- 溶接に際しては、溶接面の油・ゴミなどの異物を除去して下さい。

●溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 規格	≤0.15	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	12.0～14.0	22.0～25.0	≤0.75	≤0.75
一 例	0.065	0.47	1.70	0.025	0.006	13.61	24.50	0.18	0.12

●溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	引張強さ MPa	5D 伸び %
JIS 規格	550≤	25≤
一 例	597	40.4

○高温引張強さの一例 Typical Tensile Strength at High Temperature

試験温度 °C	550	650	725	800
引張強さ MPa	394	341	256	161

●溶着金属のその他の性質 Other Properties of All Weld Metal

- フェライト量の一例 Typical Ferrite Content : 7.7% (Schaeffler)

●溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒 長 (mm)	300	350	350	350	
電 流 (A)	下 向	50～90	80～120	110～150	150～200
	立向・上向	45～80	65～110	85～135	—