

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	桃
側面	—

RNY310

規格/JIS ES310-16

AWS E310-16該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY310は、AISI310あるいはSUS310Sの溶接に適し、その耐食性、耐熱性は母材と同等以上です。特別の設計をしてありますので、高温割れの危険性が少なく、また脆化が少ないので熱処理を行う必要がある異種合金の溶接にも適します。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。
- 高温割れの発生を避けるため、過大電流での使用や過度のウィービングは避けて下さい。

● 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	0.08～0.25	≤0.75	1.0～2.5	≤0.03	≤0.03	20.0～22.5	25.0～28.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.10	0.41	2.03	0.017	0.003	20.90	26.84	0.09	0.08

● 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 %	吸収エネルギー J
JIS規格	550≤	25≤	—
一例	586	41.2	79 (20℃)

○ 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	407	322	256	198

● 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 : 0% (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	—