

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	栗
側面	—

RNY317L

規格/JIS ES317L-16

AWS E317L-16該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY317Lは、耐孔食・耐粒界腐食性に優れていますので、漂白関係の分野で、18Cr-12Ni-3Moステンレス鋼 (SUS317, 317L) の溶接に用いられます。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	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ～14.0	18.0 ～21.0	3.0 ～4.0	≤0.75
一 例	0.034	0.59	1.50	0.019	0.006	12.92	18.58	3.69	0.14

● 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	510≤	20≤	—
一 例	570	39.2	63 (20℃)

● 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 : 7.2% (Schaeffler)
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥
- 5%硫酸腐食試験 5% Sulfuric Acid Test : ≤5g/m²・h

● 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	—