

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	青
側面	白

# RNY347HT\*

規格/JIS ES347-16

AWS E347-16該当

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY347HTは、溶着金属中のフェライト含有量を3～7%にし、高温使用条件下におけるクリープ性能の改善を目的とし開発した被覆アーク溶接棒です。ASTM A-240 347H及びSUS347などの高温用に使用されます。被覆タイプは、ライムチタニヤ型としておりますので作業性に優れ、全姿勢溶接が可能です。

## ● 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。
- Nbを含有しているため割れ感受性が高めになっています。したがって、過大電流での使用や、過度のウィーピング、速い連棒は避けて下さい。

## ● 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	Nb
JIS規格	≤0.08	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ~11.0	18.0 ~21.0	≤0.75	≤0.75	8XC% ~1.00
一例	0.056	0.48	1.72	0.028	0.002	9.87	19.21	0.08	0.05	0.61

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

機械的性質	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	5D 伸び %
JIS規格	—	520≤	25≤
一例	508	612	40.2

### ○ 高温引張強さの一例

Tensile Strength  
at High Temperature

試験温度 °C	550	650	700
0.2%耐力 MPa	340	311	304
引張強さ MPa	425	395	357
5D 伸び %	18.6	18.2	18.8

### ○ クリープ破断強度の一例

Typical Creep Rupture Strength

550℃×1,000h	232 MPa
650℃×1,000h	179 MPa

## ● 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	60~90	80~120	110~150	150~180
	立向・上向	45~80	65~110	85~135	—