

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	—

RNY HH *

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

ACI規格HH合金に相当する溶着金属成分が得られ、母材と同等の高温強度を示します。

ライムチタニア型の被覆をしてありますので、交直両用で使用できます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150°C~200°Cで1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- 高温割れ防止のために、過大電流や過度のウィーピングでの使用は避け、出来るだけ電流を低くし、ストリングビードで使用して下さい。又、連続溶接は避け、パス間温度を低くして溶接を行って下さい。

● 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
当社規格	0.30~0.40	≤0.50	1.0~2.5	≤0.03	≤0.03	11.0~14.0	24.0~28.0
一 例	0.35	0.35	1.58	0.014	0.016	12.98	24.52

● 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 %
当社規格	690≤	8≤
一 例	791	21.6

○ 高温引張強さの一例

Typical Tensile Strength of All Weld Metal

試験温度 °C	750	850	900
引張強さ MPa	226	129	89

○ クリープ破断強度の一例 (1000h)

Typical Creep Rupture Strength (1000h)

試験温度 °C	750	850
破断応力 MPa	40	19

● 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	50~80	80~110	100~140	140~170
	立向・上向	—	70~90	90~120	—