

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	—

RNY HK *

規格/JIS ES310H-16 該当
AWS E310H-16 該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

ACI規格HK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	Mo	Cu
JIS 規格	0.35～0.45	≤0.75	1.0～2.5	≤0.03	≤0.03	20.0～22.5	25.0～28.0	≤0.75	≤0.75
一 例	0.37	0.29	1.50	0.021	0.013	21.72	26.58	0.04	0.06

●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	620≤	8≤
一 例	759	18.2

○高温引張強さの一例
Typical Tensile Strength of All Weld Metal

試験温度 °C	650	750	850
引張強さ MPa	535	278	188

○クリープ破断強度の一例 (1000h)
Typical Creep Rupture Strength (1000h)

試験温度 °C	750	850	900
破断応力 MPa	61	32	20

●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	—