

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	黄
側面	—

RNY308

規格 / JIS D308-16

AWS E308-16該当

認定 / Ⓢ, NK, ABS, NV

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY308は、最も一般的に用いられている18Cr - 8Niステンレス鋼 (SUS 304) 用の溶接棒です。ライムチタニア型の被覆をしてありますので、全姿勢で溶接が出来ます。溶接作業性は良好で、溶着金属の諸性質は母材と同等以上の性能を示します。

● 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・ゴミなどの異物を除去して下さい。
- 粒間腐食を低減させるため、できるだけ低電流を用いて下さい。

● 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
JIS 規格	≤0.08	≤0.90	≤2.50	≤0.040	≤0.030	9.0～11.0	18.0～21.0
一 例	0.057	0.46	1.34	0.023	0.005	9.90	19.98

● 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 N/mm ² {kgf/mm ² }	4D 伸び %	吸収エネルギー J {kgf·m}
JIS 規格	≥550 {56}	≥35	—
一 例	610 {62.2}	46.4	103 {10.5} (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 N/mm ²	372	308	234	173

● 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 : 7.3% (Schaeffler)

● 溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒 長 (mm)	250	300	350	350	350	
電 流 (A)	下 向	30～50	50～90	80～120	110～150	150～200
	立向・上向	—	45～80	65～110	85～135	—

同一鋼種で、スパッタ低減棒 (ENシリーズ) があります。