

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	赤
側面	—

RNY308LA

規格/JIS D308L-16

AWS E308L-16 該当

認定/◎

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY308LAは、溶着金属中のフェライト含有量を低くし、低温下で優れた衝撃性能が得られるように設計した溶接棒です。液体水素、液体窒素、液体ヘリウム等の極低温の環境で使用される機器などの溶接に使用されると共に、一般のSUS304系の溶接にも使用出来ます。溶着金属の耐割れ性は良好で、被覆タイプをライムチタニア型としておりますので作業性は良好で全姿勢溶接が可能です。

●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	フェライト (シェフラー)
JIS 規格	≤0.04	≤0.90	≤2.50	≤0.040	≤0.030	9.0 ~12.0	18.0 ~21.0	—
— 例	0.025	0.37	1.62	0.021	0.008	10.88	19.03	3.6

●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 }	0.2%耐力 N/mm ² {kgf/mm ² }	4D 伸び %	吸収エネルギー J {kgf-m}		
				2vE20	2vE-100	2vE-196
JIS 規格	≥510 {52}	—	≥35	113 {11.5}	67 {6.8}	38 {3.9}
— 例	576 {58.7}	413 {42.1}	42.6			

●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 : 3.6% (Schaeffler)
- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : ≤0.001in./month (0.3g/m²・h以下)
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test : 180° 曲げ無欠陥

●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	110~140	150~180
	立向・上向	45~80	65~110	85~135	—