

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 | — |

RNY309A

規格/JIS D309-16

AWS E309-16該当

認定/☑

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY309Aは、アルミメッキ鋼板及び鋼管の溶接用として設計してあります。アルミ層を除去することなく溶接が可能で、X線性能、耐割れ性に優れています。

●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。
- 下向溶接は、過大なウィーピングを避け、電流は適正条件内で、速度は遅くならないように注意して下さい。
- 立向、上向溶接は、適正条件範囲内で溶接を行います。技量、熟練度により影響されるため、予め練習を行う必要があります。

●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 |
|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-----------|-----------|
| JIS規格 | ≤0.15 | ≤0.90 | ≤2.50 | ≤0.040 | ≤0.030 | 12.0～14.0 | 22.0～25.0 |
| 一例 | 0.068 | 0.41 | 1.76 | 0.024 | 0.006 | 13.54 | 24.67 |

●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 % |
|-------|---|---------|
| JIS規格 | ≥550 {56} | ≥30 |
| 一例 | 593 {60.5} | 42.4 |

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

| 棒 径 (mm) | 3.2 | 4.0 | 5.0 | |
|----------|----------|--------|---------|---------|
| | 棒 長 (mm) | 350 | 350 | 350 |
| 電 流 (A) | 下 向 | 90～130 | 130～160 | 170～200 |
| | 立向・上向 | 80～110 | 90～130 | — |