

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	青
側面	白

RNY347HT*

規格/JIS D347-16

AWS E347-16該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY347HTは、溶着金属中のフェライト含有量を3～7%にし、高温使用条件下におけるクリープ性能の改善を目的とし開発した被覆アーク溶接棒です。ASTM A-240 347H及びSUS347などの高温用に使用されます。被覆タイプは、ライムチタニヤ型としておりますので作業性に優れ、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	Nb	フェライト (シエフラ)
JIS規格	≤0.08	≤0.90	≤2.50	≤0.040	≤0.030	9.0 ～11.0	18.0 ～21.0	8XC% ～1.00	—
— 例	0.056	0.48	1.72	0.028	0.002	9.87	19.21	0.61	5.8

●溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	0.2%耐力 N/mm ² {kgf/mm ² }	引張強さ N/mm ² {kgf/mm ² }	4D 伸び %
JIS規格	—	≥550 {56.0}	≥30
— 例	508 {51.8}	612 {62.4}	42.3

○高温引張強さの一例 Tensile Strength at High Temperature

試験温度 °C	550	650	700
0.2%耐力 N/mm ²	340	311	304
引張強さ N/mm ²	425	395	357
4D 伸び %	22.4	20.7	22.0

○クリープ破断強度の一例 Typical Creep Rupture Strength

550°C×1,000h	232 N/mm ²
650°C×1,000h	179 N/mm ²

●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
電 流 (A)	下 向	60～90	80～120	110～150	150～180		
	立向・上向	45～80	65～110	85～135	—		