

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	青

RNY347L*

規格/JIS D347L-16

AWS E347-16該当

認定/☑

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトRNY347Lは、RNY347より炭素量を低減し、0.04%以下にしておりますので、耐粒界腐食性がさらに良好になっています。

●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。
- Nbを含有しているため割れ感受性が高めになっています。したがって、過大電流での使用や、過度のウィーピング、速い運棒は避けて下さい。

●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	Nb
JIS規格	≤0.04	≤0.90	≤2.50	≤0.040	≤0.030	9.0 ～11.0	18.0 ～21.0	8×C% ～1.00
— 例	0.031	0.45	1.59	0.020	0.004	9.72	19.30	0.50

●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	≥510 {52}	≥30
— 例	584 {59.6}	45.0

●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 : 8.5% (Schaeffler)
- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : ≤0.001in/month
- 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)	2.0	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	—