

HT-76 (A1)

JIS E4916-1M3
AWS E7016-A1
端面色別 草色

0.5%Mo鋼用

用途

高温高压ボイラーなど石油化学工業、船用エンジン、タービンなどに使用される0.5%Mo鋼の溶接。硬化肉盛溶接の下盛。

使用特性

0.5%Mo鋼の溶着金属が得られる低水素系の溶接棒で全姿勢での溶接作業性が良好で、耐ワレ性と靱性に優れています。

作業要領

- (1)溶接スタート部のブローホールやワレ発生の防止のため、後戻り法または捨金法を採用してください。
- (2)100℃～200℃の予熱とパス間温度が必要で、620～650℃の後熱処理を行って下さい。
- (3)高電流と過大なウイーピングを避け、アーク長は短く保ってください。
- (4)溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.08	0.50	0.78	0.012	0.007	0.54

溶着金属の機械的性質一例 (620℃×1hr SR)

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
593	515	29	186

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0	7.0
棒 長 (mm)	350	400	400	450	450
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230	230～280	280～330