

# HT-96 (B3)

## 2.25%Cr-1%Mo鋼用

JIS E6216-2C1M  
AWS E9016-B3  
端面色別 青色

### 用途

石油化学工業、火力発電、船用エンジン、タービンなどに使用される2.25%Cr-1%Mo鋼の溶接。

### 使用特性

2.25%Cr-1%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作業性と耐ワレ性に優れ、焼戻し後の機械的性質が良好です。

### 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)200～300℃の予熱とパス間温度が必要で、680～730℃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350℃で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	Cr	Mo
0.07	0.48	0.70	0.012	0.007	2.34	1.09

### 溶着金属の機械的性質一例 (690℃×1hr SR)

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
737	643	23	100

### 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
棒 長 (mm)	350	400	400	450
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230	230～280