

# HT-505

## 9%Cr-1%Mo鋼用

JIS	E6216-9C1M
AWS	E505-16
端面色別	橙色
側面色別	白色

### 用途

石油精製装置、火力発電装置、船用エンジン、タービンなどに使用される9%Cr-1%Mo鋼の溶接。

### 使用特性

9%Cr-1%Mo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が良好で、高温強度とくにクリープラプチャー特性が優れています。

### 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)250～350℃の予熱とパス間温度が必要で、850～870℃の後熱処理を行ってください。
- (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℃で約1時間、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	0.43	0.76	0.013	0.007	9.47	1.16

### 溶着金属の機械的性質一例 (860℃×2hr SR)

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 室温 (J)
559	486	29	127

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