

CT-80, CT-80M

JIS T78J2T1-0CA-G-U、T78J2T15-0MA-G-U
AWS E110T1-K4C-J、E110T1-K4M-J

780MPa級高張力鋼用

用途

780MPa級高張力鋼を使用した圧力容器、機械など重要構造物の溶接。
硬化肉盛溶接の下盛。

使用特性

780MPa級高張力鋼用のフラックス入り溶接ワイヤで、耐ワレ性、耐ピット性および各種機械的性質に優れた溶着金属が得られます。

CT-80は溶接作業性に優れたチタニウム系フラックス入りワイヤで、アークが安定し、スパッターが少なく、スラグは自然剥離します。

CT-80Mはメタル系フラックス入りワイヤで、溶着速度が大きく、スラグが少ないためスラグの巻込みがなく、スラグの除去なしに連続溶接ができ、高能率の多層溶接が可能です。

作業要領

- (1)CO₂は溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスまたは(Ar+20%CO₂)混合ガスを使用してください。ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
- (2)高炭素鋼や低合金鋼への肉盛溶接の場合、100~200℃の予熱が必要で、溶接後は徐冷を行ってください。
- (3)CT-80はスラグの巻込みを防止するため、後退法で溶接してください。

溶着金属の化学成分一例(%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
CT-80	0.05	0.52	1.61	0.012	0.006	1.95	0.30	0.35
CT-80M	0.04	0.51	2.23	0.011	0.002	2.10	0.27	0.33

溶着金属の機械的性質一例(溶接のまま)

	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V -20℃ (J)
CT-80	849	752	22	50
CT-80M	825	740	23	65

溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件(DCワイヤ+)

ワイヤ径(mm)	溶接電流(Amp)	溶接電圧(V)	ワイヤ突出長さ(mm)
1.2	150~300	25~35	15~20
1.6	200~400	25~35	20~25