

CHT-M

J I S T49T1-0C-2M3
A W S E81T1-A1

0.5%Mo鋼用

用 途

石油精製プラント、石油化学プラント、火力発電プラント、船用エンジン、タービンなどに使用されるマンガンモリブデン鋼SBV1A、1B (0.5%Mo) の溶接および肉盛溶接。

使用特性

0.5%Mo鋼の溶着金属が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤで、全姿勢での溶接作業性と能率性がよく、耐ワレ性と韌性に優れています。

作業要領

- (1)CO₂は溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスを使用してください。
ガス流量は15~25 ℓ / minが適当です。
- (2)100~200℃の予熱とパス間温度の保持が必要で、溶接後は620~650℃の後熱処理を行ってください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.05	0.40	0.95	0.016	0.009	0.53

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)
611	526	28	76

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