

CHT-2CM

J I S T62T1-0C-2CM
AWS E91T1-B3

2.25%Cr-1%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クロムモリブデン鋼SCMV 4 (2.25%Cr-1%Mo) の溶接および肉盛溶接。

使用特性

2.25%Cr-1%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、耐ワレ性と靱性および機械的性質に優れています。

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)200～300℃の予熱とパス間温度が必要で、溶接後は680～730℃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	Cr	Mo
0.06	0.46	0.81	0.013	0.008	2.19	0.97

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)
726	626	24	71

溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ十)

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