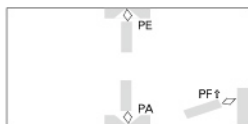


TRUSTARC™

CM-95B91

TRUSTARC™

CM-96B91



焊接位置

9%Cr-1%Mo-Nb-V钢用

CM-95B91 AWS A5.5 E9015-B91

CM-96B91 AWS A5.5 E9016-B91

用 途

用于焊接高温、高压锅炉的过热器管、封头等焊接。

使用特性

含有9%Cr-1%Mo低氢型全位置焊条，蠕变断裂强度特性优良。适用于ASTM A387 Gr.91钢等的焊接。

工艺要点

- ①预热·层间温度：250~350℃
- ②焊后热处理温度：750~800℃
- ③请参照234页。

○熔敷金属化学成分一例 (%)

品名	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni
CM-95B91	0.09	0.23	0.71	0.007	0.004	0.03	0.10
CM-96B91	0.11	0.25	0.78	0.006	0.003	0.02	0.15

品名	Co	Cr	Mo	V	Nb	N	Mn+Ni
CM-95B91	0.42	8.40	0.99	0.21	0.06	0.03	0.81
CM-96B91	0.41	8.50	0.97	0.23	0.04	0.04	0.93

○熔敷金属力学性能一例

品名	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	热处理
CM-95B91	593	730	21	70(20℃)	760℃×2h
CM-96B91	616	759	23	44(20℃)	760℃×2h

○主要尺寸及推荐电流范围 AC、DC(+)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	
长度 mm		300	350	400	
电流范围 A	AC, DC(+)	平焊	55~85	75~115	120~160
		立焊 仰焊	50~80	70~110	90~150

尾部着色/- 二次着色/-