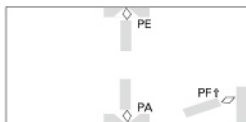


TRUSTARC™

# CM-A106N



焊接位置

2.25%Cr-1%Mo钢用

JIS Z 3223 E6216-2C1M AWS A5.5 E9016-B3

## 用途

用于石油精炼，石油化学，火力·反应堆发电装置使用的ASTM A387Gr.22、JIS SCMV 4 等的焊接。

## 使用特性

低氢型全位置焊条，具有如下特性。

合金元素由焊条芯过渡。

冲击值良好，回火脆化敏感性低。

## 工艺要点

- ① 预热·层间温度：200～350℃
- ② 焊后热处理温度：680～730℃
- ③ 请参照234页。

## ○ 熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.11	0.38	0.76	0.005	0.002	2.25	1.02

## ○ 熔敷金属力学性能一例

试验温度 ℃	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸 率 %	吸收功 J			热 处 理
				试验 温度℃	焊态	SR+SC <sup>※</sup>	
常温	510	650	26	-30	120	110	690℃×8h
450	430	510	20	-	-	-	

※ 热处理+步冷脆化热处理

## ○ 蠕变断裂强度一例

热处理	550℃×1000h
690℃×27h	130MPa

## ○ 主要尺寸及推荐电流范围 AC、DC(+)

		直径 mm	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
		长度 mm	300	350	400	400	400
电流范围 A 极性	平焊	55~85	90~130	140~190	190~240	240~300	
	立焊 仰焊	50~80	75~115	100~160	-	-	

尾部着色/银色 二次着色/白色 船级认证/BV