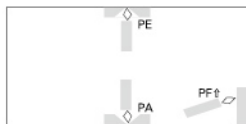


TRUSTARC™  
**CM-A96**  
 TRUSTARC™  
**CM-A96MB**



焊接位置

1~1.25%Cr-0.5%Mo钢用  
 JIS Z 3223 E5516-1CM AWS A5.5 E8016-B2

**用途**

用于石油精炼,石油化学,火力发电装置使用的  
 ASTM A387Gr.11、Gr.12、JIS SCMV 2、3 等的焊接。

**使用特性**

低氢型全位置焊条。  
 标准型焊条、主要合金元素由焊条芯过渡。

**工艺要点**

- ①预热·层间温度：150~300℃
- ②焊后热处理温度：650~700℃
- ③请参照234页。

○ **熔敷金属化学成分一例(%)**

| 牌 号      | C    | Si   | Mn   | P     | S     | Cr   | Mo   |
|----------|------|------|------|-------|-------|------|------|
| CM-A96   | 0.06 | 0.48 | 0.78 | 0.008 | 0.004 | 1.35 | 0.57 |
| CM-A96MB | 0.06 | 0.48 | 0.78 | 0.007 | 0.003 | 1.35 | 0.57 |

○ **熔敷金属力学性能一例**

| 牌 号      | 试验温度<br>℃ | 屈服强度<br>MPa | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 吸收功<br>J  | 热 处 理   |
|----------|-----------|-------------|-------------|----------|-----------|---------|
| CM-A96   | 室温        | 570         | 650         | 23       | 210       | 690℃×1h |
|          | 450       | 460         | 520         | 20       | -         |         |
| CM-A96MB | 室温        | 490         | 590         | 26       | 200(-20℃) | 690℃×1h |
|          | 450       | 360         | 450         | 24       | -         |         |

○ **蠕变断裂强度一例**

|         |            |
|---------|------------|
| 热处理     | 550℃×1000h |
| 690℃×8h | 180MPa     |

○ **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<br>A | AC,<br>DC(+)<br>DC(+) | 平 焊 | CM-A96<br>CM-A96MB | 55~85      | 80~120             | 125~175 | 185~235 | 240~300 |
|              | AC,<br>DC(+)<br>DC(+) |     |                    | 立 焊<br>仰 焊 | CM-A96<br>CM-A96MB | 50~80   | 75~110  | 100~160 |

CM-A96 : 尾部着色/银色 二次着色/黑色 船级认证/ NK,ABS,LR,DNV·GL,BV  
 CM-A96MB : 尾部着色/银色 二次着色/银灰色 船级认证/ LR,BV