

PFH-203/US-203E AWS A5 23 F7P15-ENi3-Ni3該当

3 5%Ni鋼の多層溶接用

用 途

エチレン製造装置、低温用機器などの突合せ溶接。

使用特性

多層溶接に適し、-100 程度までの低温における溶接後熱処理後の靱性が優れています。

また、PFH-203は超低水素タイプとなっているので、耐割れ性が優れ、厚板の溶接用として適しています。

作業の要点

フラックスは使用前に200～300 で約1時間の乾燥を行ってください。

板厚、鋼種により多少の差はありますが、溶接にあたっては50～100 の予熱を行ってください。

溶接条件は、作業性と性能の面から、4.0mmφワイヤで350～420A-30～34V-30～35 cm/minが適切です。

熱処理温度は、一般に550～625 が適切です。

直流電源では性能が劣化するので、交流電源で溶接してください。

175, 176ページを参照してください。

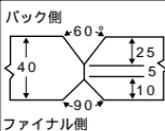
○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	備 考	
						鋼 種	板厚 mm
0.05	0.24	0.73	0.008	0.005	3.54	A203D	40

○溶接金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー-J		備 考		
			- 85	- 101	鋼 種	板厚 mm	熱処理
450	540	32	140	88	A203D	40	575 × 2h

○溶接条件の一例(AC)

板厚 mm	ワイヤ径 mm	開先形状	パス	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	備 考
40	4.0		1, 2	400	30	30	バック側
			3 ~ 14	400	34	30	
			15, 16	400	30	30	ファイナル側
			17 ~ 24	400	34	30	