

低温用鋼用サブマージーク溶接材料

銘柄	規格: AWS	用途および使用特性	極性	溶接金属の化学成分の一例 %							溶接金属の機械的性質の一例				熱処理	船級認定
				C	Si	Mn	P S	Ni	Mo	その他	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J		
PFH-55N /US-36LT	A5 .17 F7A6-EH14該当 F7P6-EH14該当	低温用400~490N/mm ² 級高張力鋼の狭開先溶接用溶接材料です。溶接金属は、Ti-B系からなり、-50 程度までの衝撃値および-20 程度までのCTOD特性が優れています。通常の開先の多層溶接にも適用できます。	AC	0.09	0.36	1.49	0.008 0.007	-	-	Ti: 0.024 B: 0.0030	490	570	32	-60 92	溶接のまま	-
											450	550	35	-60 140	620 x1h	
PFH-55S /US-255	A5 .23 F9A5-EG-G該当 F8P5-EG-G該当	低温用400~610N/mm ² 級高張力鋼の中・薄板の両面1~2層溶接用溶接材料です。溶接のままおよび溶接後熱処理後ともに、-45 程度までの低温において良好な衝撃値を示します。	AC	0.06	0.17	1.35	0.014 0.007	1.63	0.40	-	540	670	29	-40 130	溶接のまま	-
											550	640	32	-40 130	620 x1.5h	
MF-33H /US-49A	A5 .17 F7A6-EH14該当 F7P6-EH14該当	低温用400~490N/mm ² 級高張力鋼の横向溶接用溶接材料です。ビード外観、スラグはく離性などの溶接作業性が良好で、溶接金属は-60 程度までの衝撃値が優れています。	DC ワイヤ ⊕	0.07	0.25	1.56	0.015 0.009	-	0.16	-	継手引張 破断位置 : 母材	540	-	-60 83	溶接のまま	-
PF-100H /US-36LT	A5 .17 F7A8-EH14該当	低温用400~490N/mm ² 級高張力鋼の横向溶接用溶接材料です。溶接金属は、Ti-B系からなり、溶接のままにおいて-60 程度までの衝撃値および-50 程度までのCTOD特性が優れています。	DC ワイヤ ⊕	0.06	0.26	1.40	0.009 0.003	-	-	Ti: 0.035 B: 0.0040	520	570	32	-60 180	溶接のまま	-

PFH-55S:特許第141013,1498693号

PFH-55S/US-255の化学成分、機械的性質は低温用炭素鋼、板厚15mmの両面2層溶接の一例
PF-100H/US-36LTの化学成分、機械的性質は低温用炭素鋼、板厚35mmの横向溶接の一例