

BL-96 BL-106

BL-96 AWS A5 5 E9016-G
BL-106 AWS A5 5 E10016-G該当

Mn-Mo鋼・Mn-Mo-Ni鋼用

用途

BL-96：原子炉圧力容器に使用されるASTM A302B、A533B Cl.1およびA508Cl.3などの溶接。

BL-106：原子炉圧力容器に使用されるASTM A533B Cl.2などの溶接。

使用特性

Mn-Mo-Ni系溶着金属が得られる低水素系全姿勢溶接棒で、長時間の溶接後熱処理後も機械的性質は良好です。

作業の要点

予熱・パス間温度：150～250

溶接後熱処理温度：590～650

204ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（％）

| 銘柄 | C | Si | Mn | P | S | Ni | Mo |
|--------|------|------|------|-------|-------|------|------|
| BL-96 | 0.06 | 0.54 | 1.30 | 0.005 | 0.004 | 0.37 | 0.53 |
| BL-106 | 0.10 | 0.53 | 1.41 | 0.009 | 0.005 | 0.76 | 0.50 |

○溶着金属の機械的性質の一例

| 銘柄 | 0.2%耐力 N/mm ² | 引張強さ N/mm ² | 伸び % | 吸収エネルギー J | 熱処理 |
|--------|-----------------------------|---------------------------|---------|--------------|-----------|
| BL-96 | 620 | 700 | 26 | 150 | 620 x 1 h |
| | 540 | 620 | 28 | 160 | 635 x 26h |
| BL-106 | 670 | 770 | 28 | 110 | 595 x 3 h |
| | 570 | 670 | 28 | 120 | 635 x 26h |

○製造寸法ならびに電流範囲（ACまたはDC棒⁺）

| 棒径 mm | | 3.2 | 4.0 | 5.0 | 6.0 | |
|-----------|----|--------|--------|---------|---------|---------|
| 棒長 mm | | 350 | 400 | 400 | 450 | |
| 電流範囲 A | 下向 | BL-96 | 90～130 | 130～180 | 180～240 | 240～300 |
| | | BL-106 | 90～130 | 130～180 | 180～240 | - |
| | 立向 | BL-96 | 80～120 | 110～170 | - | - |
| | | BL-106 | 80～120 | 110～170 | - | - |
| 上向 | | BL-106 | 80～120 | 110～170 | - | - |

BL-96：棒端色/白色 二次着色/緑色
BL-106：棒端色/白色 二次着色/赤色