

CMA-76 CMB-76

CMA-76およびCMB-76
JIS Z3223 DT1216
AWS A5.5 E7016-A1

0.5%Mo鋼用

用途

高温・高圧ボイラ、化学工業、石油精製工業に用いられる0.5%Mo鋼の溶接。

使用特性

0.5%Mo系溶着金属が得られる低水素系全姿勢溶接棒で、それぞれ次のような特性を有しています。

CMA-76：標準的な0.5%Mo鋼用溶接棒で、心線に0.5%Mo鋼を使用しています。

CMB-76：心線に軟鋼を用い被覆剤から合金元素を添加しており、良好な作業性を示します。

作業の要点

予熱・パス間温度：100～200

溶接後熱処理温度：620～680

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	Mo
CMA-76	0.06	0.49	0.79	0.009	0.002	0.49
CMB-76	0.07	0.46	0.77	0.011	0.004	0.53

○溶着金属の機械的性質の一例

銘柄	試験温度	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
CMA-76	常温	550	630	29	210	620 x 1h
	450	410	530	22	-	
CMB-76	常温	540	620	28	200	620 x 1h
	450	400	530	22	-	

○クリープラプチャー強度の一例

銘柄	熱処理	500 x 1000h
CMA-76	620 x 1h	360N/mm ²
CMB-76	620 x 1h	350N/mm ²

○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒⊕)

棒径		mm	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長		mm	300	350	400	400	450
電流範囲 A	下向	CMA-76	55～85	90～130	140～190	190～240	240～300
		CMB-76	55～85	90～130	140～190	190～240	250～310
	立向 上向	CMA-76	50～80	80～120	110～170	-	-
		CMB-76	50～80	80～120	110～170	-	-

CMA-76：棒端色/茶色 二次着色/なし 船級認定/NK, AB

CMA-76は400

CMB-76：棒端色/茶色 二次着色/白色