

# CMB-83

AWS A5.5 E8013-G該当

## 0.5%Cr-0.5%Mo鋼用

### 用途

石油精製装置、石油化学装置、火力発電所などの機器に用いられるASTM A387 Gr 2、JIS SCM1などの溶接。

### 使用特性

0.5%Cr-0.5%Mo系溶着金属が得られるチタニヤタイプの溶接棒です。全姿勢での作業性に優れ、アングカットを生じ難く美しいビードが得られ、薄板の溶接や化粧盛などに適します。

### 作業の要点

予熱・パス間温度：150～250

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(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.07	0.24	0.41	0.012	0.009	0.47	0.47

### ○溶着金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	熱処理
520	590	27	620 × 1h

### ○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
棒 長	mm	300	350	400
電流範囲 A	下向	40～80	80～130	130～180
	立向 上向	30～70	70～100	100～160

棒端色/茶色 二次着色/赤色