

低合金耐熱鋼用被覆アーク溶接棒

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 棒径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %								溶着金属の機械的性質の一例					識別色		船級認定
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	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	棒 端 色	二次 着色		
BL-70	Z3212 D5001		高温・高圧ボイラに用いられるSB480および0.5%Mo鋼の溶接。 0.5%Mo系の溶着金属が得られるイルミナイト系全姿勢溶接棒です。	3.2	0.10	0.10	0.52	0.013	0.007	-	0.56	470	540	31	88	620 x 1h	黄色	緑色	-	
	-	4.0		黄色													緑色	-		
CMB-93	Z3223 DT2313		ASTM A387 Gr.11,12,JIS SCM V2,3などの溶接。 1.25%Cr-0.5%Mo系の溶着金属が得られるチタニヤ系全姿勢溶接棒です。作業性に優れ、良好なX線性能およびビード外観が得られることから、薄板の溶接、化粧盛などに用いられます。	2.6	0.09	0.40	0.48	0.014	0.009	1.20	0.49	610	710	21	-	690 x 1h	茶色	-	-	
	A5.5 E8013-G 該当	3.2		4.0													5.0	-	-	
CMB-95	Z3223 DT2315		ASTM A387 Gr.11,12,JIS SCM V2,3などの溶接。 1.25%Cr-0.5%Mo系の溶着金属が得られる直流専用の低炭素低水素系全姿勢溶接棒です。溶接のままでも強度が低く、高い延性が得られますので、割れ易い箇所、予熱、後熱が十分行えない箇所に適しています。	2.6	0.03	0.87	0.71	0.005	0.004	1.20	0.49	470	580	29	78	690 x 1h	黒色	黄色	NV KR	
	A5.5 E7015-B2L 該当	3.2		4.0													5.0	黒色	黄色	NV KR
CMB-98	Z3223 DT2318		ASTM A387 Gr.11,12,JIS SCM V2,3などの溶接。 1.25%Cr-0.5%Mo系の溶着金属が得られる鉄粉低水素系全姿勢溶接棒です。被覆剤中に鉄粉を含有しているの ので、高溶着速度の溶接が可能です。	2.6	0.07	0.68	0.75	0.012	0.006	1.29	0.52	590	690	26	-	690 x 1h	黒色	萌黄色	-	
	A5.5 E8018-B2	3.2		4.0													5.0	黒色	萌黄色	-
CMB-105	Z3223 DT2415		ASTM A387 Gr.22,JIS SCM V4などの溶接。2.25%Cr-1%Mo系の溶着金属の得られる直流専用の低炭素低水素系全姿勢溶接棒です。溶接のままでも強度が低く、高い延性が得られますので、割れ易い箇所、予熱・後熱が十分行えない箇所に適しています。	2.6	0.03	0.85	0.87	0.006	0.004	2.14	0.95	550	650	25	79	690 x 1h	黒色	青色	-	
	A5.5 E8015-B3L	3.2		4.0													5.0	黒色	青色	-
CMB-108	Z3223 DT2418		ASTM A387 Gr.22,JIS SCM V4などの溶接。2.25%Cr-1%Mo系の溶着金属の得られる鉄粉低水素系全姿勢溶接棒です。被覆剤中に鉄粉を含有しているの ので、高溶着速度の溶接が可能です。	2.6	0.07	0.68	0.70	0.012	0.007	2.14	0.95	610	720	23	-	690 x 1h	黒色	桃色	-	
	A5.5 E9018-B3	3.2		4.0													5.0	黒色	桃色	-