

PF-200/US-511N

JIS Z3183 S642-1CM該当
AWS A5.23 F8P2-EG-B2該当

1 ~ 1.25%Cr-0.5%Mo鋼用

用途

石油精製装置、石油化学装置、火力発電装置などの機器に用いられるASTM A387 Gr.11、Gr.12、JIS SCMV2、3などの多層溶接。

使用特性

PF-200は極低水素のボンドフラックスで、高能率な溶接ができます。また耐割れ性に優れ、衝撃値の良好な溶接金属が得られます。

作業の要点

予熱・パス間温度：150~300

溶接後熱処理温度：650~700

入熱：45kJ/cm以下

235ページを参照してください。

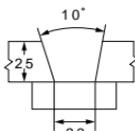
○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	備考	
							鋼種	板厚 mm
0.10	0.10	0.74	0.005	0.005	1.43	0.54	A387 Gr.11	25

○溶接金属の機械的性質の一例

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	備考		
					鋼種	板厚mm	熱処理
常温	450	560	31	40	A387 Gr.11	25	690 x 8h
454	360	450	21	150			

○溶接条件の一例

板厚 mm	ワイヤ径 mm	開先形状	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	積層法
25	4.0		600	32	30	2パス/1層