

BL-76

JIS Z3212 D5016
AWS A5.1 E7016

炭素鋼用

用途

ボイラ、圧力容器に使用されるSB480およびそれと同強度レベルの炭素鋼の溶接。

使用特性

0.15% Moを含む極低水素系全姿勢溶接棒で、長時間の溶接後熱処理を施しても490N/mm²級高張力鋼用として十分な強度を有しています。一般のSi-Mn系490N/mm²級高張力鋼用溶接棒では強度不足となる場合に適用します。

作業の要点

予熱・パス間温度：100～200

溶接後熱処理温度：600～650

溶接棒は使用前に350～400 約1時間の乾燥を行ってください。

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 | Mo |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.08 | 0.63 | 1.01 | 0.011 | 0.003 | 0.14 |

○溶着金属の機械的性質の一例

| 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 |
|-----------------------------|---------------------------|---------|--------------|-----------|
| 500 | 600 | 31 | 190 | 溶接のまま |
| 440 | 530 | 33 | 230 | 620 × 10h |

○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 | 450 | 450 | |
| 電流 範囲 A | 下向 | 55～85 | 90～130 | 130～180 | 180～240 | 250～310 |
| | 立向/上向 | 50～80 | 80～120 | 110～170 | 150～200 | - |

棒端色/白色 二次着色/青白色
船級認定/NK, AB, LR, NV, BV