

PF-200/US-521S

JIS Z3183 S642-2CM該当
AWS A5 23 F9P2-EG-B3該当

2 25%Cr-1%Mo鋼用

用途

石油精製装置、石油化学装置、火力発電装置、原子力発電装置などの機器に用いられるASTM A387 Gr 22、JIS SCM4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。割れ感受性が低いため、溶接時の予熱・パス間温度は、溶融フラックスに比べ低くすることができます。

また、衝撃値が優れ、焼もどし脆化感受性の低い溶接金属が得られます。ステップクーリング脆化熱処理後において55J遷移温度は - 30 以下を示します。

作業の要点

予熱・パス間温度：150～300

溶接後熱処理温度：680～730

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（％）

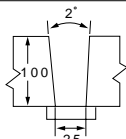
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	備考	
							鋼種	板厚 mm
0.11	0.10	0.85	0.006	0.005	2.34	1.04	A387 Gr 22	100

○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		
				熱処理のまま	SR + SC	鋼種	板厚mm	熱処理
常温	470	610	27	- 30		A387 Gr 22	100	690 x 8 h
				150	120			
450	360	460	19	- 40				
				120	88			

熱処理 + ステップクーリング脆化熱処理

○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	備考	
						溶接法	積層法
100	4.0		(L) 550	31	47	AC-AC 2電極 極間15mm	2パス /1層
			(T) 550	34			