

## N-0S

AWS A5.5 E7016-A1該当

0.5%Mo鋼用 低水素系 棒端色……緑 棒横色……淡黄

## 特 長

極低水素系溶接棒で、500℃程度までの高温で使用されるC-Mo鋼の溶接に適しています。

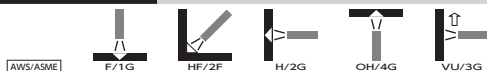
## 用 途

配管用鋼管 (STPA12、A335-P1)、ボイラ・熱交換器用鋼管 (STBA12、A209-T1)、圧延鋼材 (A204-A、B、C)、鋳鋼 (A217-WC1)、鍛鋼 (A182-F1、A336-F1) の溶接。

## 溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に350～400℃で約60分乾燥してください。
- ②溶接にあたっては100～200℃の予熱、600～650℃の後熱処理を行ってください。

## 溶 接 姿 勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.06	0.51	0.60	0.012	0.006	0.52

## ■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸 び %	溶接後熱処理
480	560	32	620℃×1hr

## ■溶着金属のクリープラプチャ強度

試験温度℃	1000hrクリープラプチャ強度 MPa	溶接後熱処理
500	265	720℃×1hr
550	165	

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長(mm)		300	350	400	400	400
電流 範圍 (A)	下 向	60~90	90~140	140~190	190~240	240~300
	上 向	50~80	80~120	110~150	140~180	—
	立向上進	50~80	80~120	110~150	140~180	—

## N-1S

AWS A5.5 E8016-B2該当

1.25%Cr-0.5%Mo鋼用 低水素系 棒端色……白 棒横色……淡黄

## 特 長

極低水素系溶接棒で、550℃程度の高温で使用される1～1.5%Cr-0.5%Mo鋼の溶接に適しています。心線に1.25%Cr-0.5%Mo鋼を使用した共金溶接棒です。

## 用 途

配管用鋼管 (STPA22、23、A335-P11、P12)、ボイラ・熱交換器用鋼管 (STBA22、23、A199-T11、A213-T11、T12)、圧延鋼材 (SCMV2、3、A387Gr12、11)、鋳鋼 (A217-WC6)、鍛鋼 (A182-F11、F12、A336-F12) の溶接。

## 溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に350～400℃で約60分乾燥してください。
- ②溶接にあたっては150～300℃の予熱、620～720℃の後熱処理を行ってください。

## 溶 接 姿 勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.45	0.60	0.013	0.006	1.26	0.51

## ■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸 び %	溶接後熱処理
570	660	27	690℃×1hr

## ■溶着金属のクリープラプチャ強度

試験温度℃	1000hrクリープラプチャ強度 MPa	溶接後熱処理
550	170	720℃×1hr
600	92	

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長(mm)	300	350	400	400	400	
電流 範圍 (A)	下 向	60~90	90~140	140~190	190~240	240~300
	上 向	50~80	80~120	110~150	140~180	—
	立向上進	50~80	80~120	110~150	140~180	—