
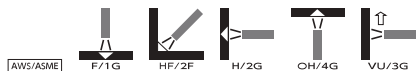


ボイラ用耐熱鋼用溶接材料

| 銘 柄 | 規格 JIS | 用 途 | 棒径 mm | 棒 端 色 | 溶着金属の化学成分一例(%) | | | |
|----------|-----------|---|--------------------------|-------------|----------------|------|------|-------|
| | | | | | C | Si | Mn | P |
| N-HCM2S | — | ボイラー用鋼管HCM2S [®] (火) STBA24J1, STPA24J1の 全姿勢溶接 | 2.6 3.2 4.0 | 赤 | 0.06 | 0.41 | 0.80 | 0.004 |
| | 溶接姿勢 |  | | | | | | |
| N-HCM12A | — | ボイラー用鋼管HCM [®] 12A(火) SUS410J3TB, SUS410 J3TPの全姿勢溶接 | 2.6 3.2 4.0 5.0 | うす緑 | 0.08 | 0.25 | 0.84 | 0.004 |
| | 溶接姿勢 |  | | | | | | |

溶接施工の要点

- ①被覆アーク溶接棒は使用前に350～400℃で約60分の再乾燥を行ってください。
- ②N-HCM2S及びN-HCM12Aについては、母材の板厚により多少の差はありますが、溶接にあたっては200～300℃の予熱を行ない、パス間温度は予熱と同程度に保ってください。
また、後熱処理はN-HCM2Sは700～730℃、N-HCM12Aは740～760℃で行ってください。
- ③被覆アーク溶接棒の場合には、アークスタート時にはブローホールの発生を防ぐため、バックステップ法、又は捨金法を用いてください。

「HCM」及び「HCM2S」は日本製鉄株式会社の登録商標です。

| 溶着金属の化学成分一例(%) | | | | | | | | 溶着金属の機械的性質一例 | | | | 溶接後 熱処理 |
|----------------|-----|------|------|------|-----|------|------|--------------|-------------|---------|------------------|--------------|
| S | Cu | Ni | Cr | Mo | W | V | Nb | 耐力 MPa | 引張強さ MPa | 伸び % | 吸収エネルギー (0℃)J | |
| 0.002 | — | 0.99 | 2.25 | 0.10 | 1.6 | 0.3 | 0.04 | 875 | 980 | 21 | 28 | 溶接の まま |
| | | | | | | | | 625 | 755 | 20 | 120 | 715℃ ×1hr |
| 0.001 | 1.4 | 0.8 | 10.5 | 0.2 | 1.4 | 0.18 | 0.03 | 665 | 810 | 23 | 54 | 740℃ ×5hr |