
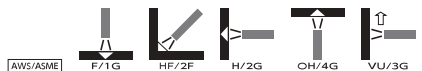


ボイラ用耐熱鋼用溶接材料

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