



















耐熱鋼用被覆アーク溶接棒

銘 柄	規格		特長・用途	製造 寸法 mm	棒 端 色	棒 横 色
	JIS	AWS				
CM-1A	—	A5.5 E8016-B2 該当	高温、高圧下で使用される1.25%Cr-0.5%Mo鋼の全姿勢溶接に適した極低水素系溶接棒です。焼鈍後の衝撃性能が良好で、かつ焼戻しぜい化感受性が低い特長を有します。	4.0 5.0 6.0	白	—
	溶接姿勢	     				
CM-2A	—	A5.5 E9016-B3 該当	高温、高圧下で使用される2.25%Cr-1%Mo鋼の全姿勢溶接に適した極低水素系溶接棒で以下のような特徴を有しています。 ・焼戻しぜい化感受性が低く、かつ低温靱性の優れた2.25%Cr-1%Mo鋼用溶接棒です。	3.2 4.0 5.0 6.0	黄	—
	溶接姿勢	     				
N-31M	—	A5.5 E8016-B1 相当	熱風炉壁などに用いられるSAE4118及び4130などの0.5%Cr-0.2%Mo鋼用溶接棒で、耐硝酸応力腐食割れ特性に優れています。	3.2 4.0 5.0 6.0	赤	淡青
	溶接姿勢	     				

※SC；ステップクーリング処理

溶着金属の化学成分一例(%)							溶着金属の機械的性質一例					
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	試験 温度 ℃	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	夏バネ (0℃)J	溶接後 熱処理
0.08	0.31	0.72	0.007	0.006	1.30	0.46	室温	440	565	29	-18℃ 240	690℃ ×6hr
							485	335	430	23	—	
0.09	0.23	0.65	0.007	0.005	2.32	1.06	室温	485	630	26	-40℃ SR:120	690℃ ×8hr
							454	375	490	17	SR+SC*; 91	
0.05	0.53	0.54	0.011	0.005	0.50	0.22	—	540	620	33	190	溶接の まま
								550	620	29	150	620℃ ×1hr