

ボイラーチューブ・耐熱鋼用ティグワイヤ

銘柄	シールドガス	規格JIS	用途	棒径mm	ワイヤ径mm			
						C	Si	Mn
YT-HCM2S	Ar	Z3317 W57 20MNV-Ni 該当	ボイラー用鋼管HCM2S®(火)STBA 24J1, (火)STPA24J1の全姿勢溶 接	1.6 2.0 2.4	1.0 1.2 1.6	0.05	0.38	0.85
YT-HCM12A	Ar	Z3317 W69 10CMNV- Cu該当	ボイラー用鋼管HCM®12A(火)SUS 410J3TB, (火)SUS410J3TPの 全姿勢溶接	1.6 2.0 2.4	1.0 1.2 1.6	0.08	0.35	0.52
YT-304H T-304H	Ar	—	ボイラー用鋼管SUPER304H®(火) SUS304J1HTBの全姿勢溶接	1.6 2.0 2.4	1.0 1.2 1.6	0.10	0.23	3.2
YT-HR3C T-HR3C	Ar	—	ボイラー用鋼管HR3C(火)SUS 310J1TBの全姿勢溶接	1.6 2.0 2.4	1.0 1.2 1.6	0.06	0.3	1.51

「HCM」、「HCM2S」及び「SUPER304H」は日本製鉄株式会社の登録商標です。

溶接施工の要点

YT-HCM2S及びYT-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100～200℃の予熱を行ない、パス間温度は予熱と同程度に保って下さい。また、後熱処理はYT-HCM2Sは700～730℃、YT-HCM12Aは740～760℃で行なってください。

溶着金属の化学成分一例(%)										機械的性質一例				溶接後 熱処理
P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	W	V	Nb	N	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収 エネルギー (0℃)J	
0.004	0.004	—	0.80	2.25	0.10	1.6	0.25	0.04	—	780	860	21	70	溶接の まま
0.010	0.002	1.4	1.1	10.4	0.3	1.6	0.2	0.05	—	660	790	24	110	740℃× 0.5hr
0.002	0.004	3.0	16.1	18.4	0.85	—	—	0.6	0.2	500	660	35	—	溶接の まま
0.003	0.005	2.94	20.1	27.0	0.91	—	—	0.45	0.31	480	710	35	—	溶接の まま