

T CM-A96

T CM-A96MB

T CM-A96MBD

CM-A96
CM-A96MB
CM-A96MBD

JIS Z 3223 DT2316
AWS A 5.5 E8016-B2

1~1.25%Cr-0.5%Mo钢用

用途

用于焊接石油精炼装置,石油化学装置,火力发电装置等使用的ASTM A387 Gr.11, Gr.12, JIS SCM V2,3钢等。

使用特性

熔敷金属为1.25%Cr-0.5%Mo系低氢型全位置焊接用焊条,各焊条的特性如下。

CM-A96 : 最标准的1.25%Cr-0.5%Mo钢用焊条,主要合金元素由焊芯过渡。
CM-A96MB : 相比CM-A96是一种能得到低强度,高韧性熔敷金属的全位置焊条。
CM-A96MBD : 直流(DC反接)焊接用焊条。在DC电源下使用CM-A96MB时易造成韧性下降,CM-A96MBD是为直流焊接专用设计的焊条。

工艺要点

- ①预热·层间温度: 150~300℃
- ②焊后热处理温度: 650~700℃
- ③请参照204页。

○熔敷金属化学成分一例 (%)

品名	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
CM-A96	0.06	0.38	0.72	0.008	0.004	1.31	0.54
CM-A96MB	0.06	0.51	0.74	0.007	0.003	1.30	0.50
CM-A96MBD	0.06	0.37	0.76	0.006	0.004	1.29	0.57

○熔敷金属力学性能一例

品名	试验温度 ℃	屈服强度 N/mm ²	抗拉强度 N/mm ²	延伸率 %	吸收功 J	热处理
CM-A96	室温	570	650	26	210	690℃×1hr
	450	460	520	21	-	
CM-A96MB	室温	490	585	30	200(-20℃)	690℃×1hr
	450	360	450	24	-	
CM-A96MBD	室温	480	580	28	170(-20℃)	690℃×1hr
	450	350	445	23	-	

○焊丝直径及电流范围 (AC或DC反接)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0		
长度 mm		300	350	400	400	400		
电流范围 A 极性	AC, DC反接	平焊	CM-A96	55~85	80~120	125~175	185~235	240~300
			CM-A96MB	55~85	80~120	125~175	185~235	
	DC反接	立焊 仰焊	CM-A96	50~80	75~110	100~160	-	-
			CM-A96MB	50~80	75~110	100~160		

CM-A96: 尾部着色/银色 二次着色/黑色 船级认证/NK, AB, LR, NV, BV

CM-A96MB: 尾部着色/银色 二次着色/银灰色 船级认证/BV

CM-A96MBD: 尾部着色/黑色 二次着色/银灰色