

PF-200S/US-9Cb

AWS A5 23 F10PZ-EG-G該当

9%Cr-1%Mo-Nb-V鋼用

用途

高温・高圧ボイラの主蒸気管、ヘッダなどに用いられるASTM A387 Gr 91などの溶接。

使用特性

PF-200Sは極低水素のボンドフラックスです。

US-9Cbと組合わせて良好な溶接作業性を示します。

作業の要点

予熱・パス間温度：250～350

溶接後熱処理温度：710～780

入熱：40kJ/cm以下

Cr含有量が多く、自硬性が大きく割れやすいので、溶接にあたっては十分注意してください。

235ページを参照してください。

○溶接金属の化学成分の一例（％）

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	V
0.06	0.12	1.58	0.008	0.007	0.55	8.31	0.88	0.03	0.21

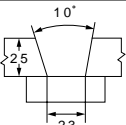
○溶接金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J	熱処理
580	710	24	66	740 × 8h

○クリープラプチャー強度の一例

熱処理	600 × 1000h
740 × 8h	140N/mm ²

○溶接条件の一例

板厚 mm	ワイヤ径 mm	開先形状	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	備考	
						溶接法	積層法
25	4.0		480	32	30	シングル	2パス /1層