

CRM-2

JIS Z3251 DFME-200-B 該当

高温衝撃摩耗用

被 覆 低水素系 識別色 青

用 途

高マンガン鋼レール・スプロケット・クラッシャー・高温高圧用パイプ・ディッパージェイス・異材溶接及び装甲板の溶接。

使用特性

1. CRM-2 は 16Cr-16Mn 鋼心線を使用した溶接棒で、溶着金属はオーステナイト組織を示し、靱性及び加工硬化性に富んでいます。
2. 溶接部分の強度が優れているため、異材溶接及び合金鋼の溶接にも適しています。

作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、高炭素鋼・低合金鋼・特殊鋼の肉盛には 200 ～ 300℃ の予熱を行って下さい。
2. 溶接棒は使用前に 150 ～ 200℃ で 30 ～ 60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.14	0.53	16.15	2.27	15.74

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
190～240

加工硬化度(2ポンドハンマー打撃による)

打撃回数	50	100	200	300	400
HS	36	40	47	47	48

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	350	350	350
電流範囲 A	90～120	110～150	140～180	160～210