

# MT-2RMO-4

AWS A5.22 E410NiMoT0-G 相当

## 13Cr-Ni 系ステンレス鋼用

### 用 途

水車ランナー・プロペラなどの Ni を含む 13Cr 鋼・SCS3・SCS6 の接合や巢  
埋め、また従来の 13Cr 鋼の溶接。

### 使用特性

1. MT-2RMO-4 は 13Cr-4Ni-1Mo の溶着金属が得られるミグ溶接用フラックス入りワイヤです。
2. 作業性は良好で、スラグの剥離・ビード外観にも優れているため、同種母材の溶接のほかに、パルプシートなどの耐食・耐摩耗用としての肉盛にも優れた性能を示します。

### 作業要領

1. 一般のミグ溶接機であればそのまま使用できます。
2. 予熱温度・パス間温度は 150℃以上として下さい。
3. 595～620℃の溶接後熱処理を行うと、機械的性質が更に良好となります。

### 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.052	0.39	0.40	0.015	0.003	4.06	12.22	0.93

### 溶着金属の機械的性質一例

熱処理	引張強さ MPa	伸び %	硬さ HV
溶接のまま	951	5	398
600℃×2Hr	912	17	304

### 適正溶接条件(DCワイヤ+)

ワイヤ径	mm	溶接電流	A	突出長さ	mm	シールドガス
1.2		120～250		10～15		Ar
1.6		200～320		15～25		