

CX-2RM2-5 *

JIS Z3221 ES410NiMo-16 該当
AWS A5.4 E410NiMo-16 該当

13Cr-5Ni ステンレス鋼用

被 覆 ライム系 識別色 端面 橙
側面 紫

用 途

水車ランナー・プロペラ・バルブ・ポンプなどの Ni を含む 13Cr 鋼の接合や巢埋、また従来の 13Cr ステンレス鋼の溶接。

使用特性

1. CX-2RM2-5 は 13Cr-5Ni の組成を得る溶接棒で、Ni を含む 13Cr 耐食鋼の溶接に用います。
2. 溶着金属はマルテンサイトにオーステナイトを含み、機械的性質や衝撃性能に優れ、遅れ割れや焼戻し脆化がほとんどなく、耐食性・耐摩耗性なども良好です。

作業要領

1. 予熱温度・パス間温度は 100 ～ 150℃とし、できれば 600℃程度の溶接後熱処理が望まれます。
2. 溶接棒は使用前に 200 ～ 250℃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	P	S	Ni	Cr	Mo
0.04	0.12	0.25	0.023	0.004	4.52	11.96	0.45

溶着金属の機械的性質一例

熱処理	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・0℃) J
溶接のまま	1118	3	26
600℃×2Hr	932	19	50

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	4	5
棒 長 mm	400	400
電流範囲 A	140～170	170～200