

MOC-1 *JIS Z3223 E5516-1CM 該当
AWS A5.5 E8016-B2 該当

1. 25Cr-0.5Mo 耐熱鋼用

被 覆 低水素系 識別色 桃

用 途

ボイラーチューブ・スチームチューブ・スーパーヒーターまたは高温加熱を受ける部品の溶接。

使用特性

1. MOC-1は1.25Cr-0.5Moの溶着金属を得る、全姿勢溶接で作業性に優れた溶接棒です。
2. Cr-Mo鋼はもちろん、一般炭素鋼の高温・高圧部の溶接にも優れています。

作業要領

1. 溶接スタート部のブローホール発生を防止するため、後戻り法または捨金法で溶接して下さい。
2. 溶接施工にあたっては150～300℃の予熱と670～700℃の溶接後熱処理が必要です。
3. 溶接棒は使用前に350～400℃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	Cr	Mo
0.07	0.65	0.82	0.015	0.005	1.16	0.47

溶着金属の機械的性質一例(690℃×1Hr)

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %
578	668	27

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	90～140	130～190	180～240