

MT-511 *

JIS Z3318 T55T1-1C-1CML 該当

1. 25Cr-0.5Mo 鋼用

用 途

耐熱合金鋼 1.25Cr-0.5Mo 鋼の溶接。

使用特性

1. MT-511 は 1.25Cr-0.5Mo 鋼の溶着金属が得られる CO₂ 溶接用フラックス入りワイヤです。
2. ソリッドワイヤに比べアークは安定で、スパッターが少なく作業性に優れ、スラグの生成により形状の良い美しいビード外観が得られます。

作業要領

1. 溶接施工にあたっては 200～350℃の予熱と 670～700℃の溶接後熱処理が必要です。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.04	0.33	0.99	0.010	0.005	1.18	0.56

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 %
554	615	26

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	150～250	15～20	CO ₂
1.6	220～320	20～25	