

# MT-521 \*

JIS Z3318 T62T1-1G-2G1ML 該当

## 2. 25Cr-1Mo 鋼用

### 用 途

耐熱合金鋼 2. 25Cr-1Mo 鋼の溶接。

### 使用特性

1. MT-521 は 2. 25Cr-1Mo 鋼の溶着金属が得られる CO<sub>2</sub> 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、スラッ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	0.40	0.79	0.012	0.005	2.19	0.96

### 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 %
549	647	19

### 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
1.6	220～320	20～25	CO <sub>2</sub>