

# TM-85

JIS Z3223 E4916-1M3 該当

AWS A5.5 E7016-A1 該当

## 0.5Mo 耐熱鋼用

被 覆 低水素系 識別色 灰

### 用 途

C-Cr 鋼・Cr-Mo 鋼・低合金鋼・高張力鋼などの溶接。

### 使用特性

1. TM-85 の溶着金属は靱性、延性、耐亀裂性に優れています。
2. 高温強度にも優れていますので、高温において使用されるボイラーまたは高温にさらされる部分の溶接に適しています。
3. 高温強度とともに低温における靱性にも優れています。

### 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. アーク長は出来るだけ短くして下さい。
3. 溶接棒は使用前に 300～350℃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	Mo
0.07	0.59	0.72	0.013	0.005	0.49

### 溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・0℃) J
557	610	28	196

### 適正溶接条件(AC 又は DC 棒十)

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