

CX-2RM2-4 *

13Cr-4Ni ステンレス鋼用

被 覆 低水素系 識別色 端面 橙
側面 橙

用 途

水車ランナー・プロペラなどの Ni を含む 13Cr 鋼の接合や巣埋、また従来の 13Cr ステンレス鋼の溶接。

使用特性

1. CX-2RM2-4 は 13Cr-4Ni 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 100～200℃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
0.045	0.30	0.22	0.026	0.003	4.18	12.32	0.27

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	1098	2	26
600℃×2Hr	873	18	53

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