

CX-2RMO-4

13Cr-4Ni-1Mo ステンレス鋼用

被覆 ライム系 識別色 端面 橙
側面 紺

用途

SCS3~6・CA15M・CA6NMなどのNiを含む13Cr鋼の溶接、SUS403・410・420など13Crステンレス鋼の溶接。

使用特性

1. CX-2RMO-4は13Cr-4Ni-1Mo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. 作業性は良好で、スラグの剥離、ビード外観に優れているため、同種母材の溶接のほかに、従来のES410型溶接棒に代わって、バルブシートなどの耐摩耗用としての肉盛にも優れています。

作業要領

1. 予熱温度・パス間温度は150℃以上とし、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
0.042	0.19	0.25	0.021	0.004	4.36	12.19	1.04

溶着金属の機械的性質一例

熱処理	引張強さ MPa	伸び %
溶接のまま	1058	2.5
600℃×2Hr	1010	15

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	100~130	140~170	170~200