




สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้า 2.25% Cr - 1% Mo

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.5 E9016-B3
JIS Z3223 DT2416 **การใช้งาน**


เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กกล้า 2.25% Cr - 1% Mo เช่น ASTM A387 Gr. 22 ซึ่งใช้ในโรงไฟฟ้า, โรงกลั่นน้ำมัน และโรงงานปิโตรเคมี

 **คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน**

TRUSTARC CM-A106 เป็นลวดเชื่อมทู่มีฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำ สำหรับการเชื่อมในทุกท่าเชื่อม รอยเชื่อมที่ได้จะมีส่วนผสมของธาตุโครเมียม 2.25% และธาตุโมลิบดีนัม 1%

 **ข้อควรจำในการใช้งาน**

- อุณหภูมิในการอุ่นชิ้นงานและระหว่างทิวเชื่อม : 200-350 °C
- อุณหภูมิในการกระทำหาคความร้อนหลังเชื่อม : 680-730 °C

 **ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.07	0.34	0.61	0.006	0.004	2.10	0.96

 **คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม**

อุณหภูมิในการทดสอบ (°C)	0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)	PWHT
อุณหภูมิห้อง	630	730	22	120	690 °C X 1 ชม.
450	520	580	17	-	

 **ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)**

ขนาดลวด(มม.)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
ความยาว(มม.)	300	350	400	400	400	
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	F, H, HF	55~85	80~120	140~190	190~240	240~300
	V & OH	50~80	75~115	100~160	-	-