

สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้า 0.5% Mo

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.5 E7016-A1
JIS Z3223 DT1216



การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กกล้า 0.5% Mo ซึ่งใช้งานที่อุณหภูมิและความดันสูง ในงานสร้างหม้อไอน้ำ, โรงกลั่นน้ำมัน และโรงงานเคมี



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

TRUSTARC CM-A76 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำ สำหรับการเชื่อมในทุกท่าเชื่อม รอยเชื่อมที่ได้จะมีส่วนผสมของธาตุโมลิบดีนัม 0.5%



ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) อุณหภูมิในการอุ่นชิ้นงานและระหว่างเทียบเชื่อม : 100-200 °C
- 2) อุณหภูมิในการกระทำทางความร้อนหลังเชื่อม : 620-680 °C

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.06	0.49	0.79	0.006	0.002	0.49

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

อุณหภูมิในการทดสอบ (°C)	0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)	PWHT
อุณหภูมิห้อง	550	630	29	210	620 °C X 1 ชม.
450	410	530	22	-	

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	90~130	140~190	190~240	240~300
	V & OH	50~80	80~120	110~170	-	-