

CM-A96

สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้า 1.25% Cr – 0.5% Mo

มาตรฐานอ้างอิง :

AWS A5.5 E8016-B2
JIS Z3223 DT2316



การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กกล้า 1.25% Cr – 0.5% Mo เช่น ASTM A387 Gr. 11 ซึ่งใช้ในโรงไฟฟ้า, โรงกลั่นน้ำมัน และโรงงานปิโตรเคมี



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

TRUSTARC™ CM-A96 เป็นลวดเชื่อมทึ่มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำ สำหรับการเชื่อมในทุกท่าเชื่อม รอยเชื่อมที่ได้จะมีส่วนผสมของธาตุโครเมียม 1.25% และธาตุโมลิบดีนัม 0.5%



ข้อควรจำในการใช้งาน

- อุณหภูมิในการอุ่นชิ้นงานและระหว่างทิวเชื่อม : 150-300 °C
- อุณหภูมิในการกระทำทาคความร้อนหลังเชื่อม : 650-700 °C



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.38	0.72	0.008	0.004	1.31	0.54



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

อุณหภูมิในการทดสอบ (°C)	0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)	PWHT
อุณหภูมิห้อง	570	650	26	210	690 °C X 1 ชม.
450	460	520	21	-	



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	125~175	185~235	240~300
	V & OH	50~80	75~110	100~160	-	-