

TRUSTARC

CM-9

CM-9 JIS Z3223 DT2616  
AWS A5.5 E8016-B8

TRUSTARC

CM-9M

9%Cr-1%Mo钢, 9%Cr-2%Mo钢用

## 用途

用于焊接高温、高压锅炉的过热器管、封头等。

## 使用特性

含有9%Cr-1%Mo, 或9%Cr-2%Mo成分的低氢型全位置焊条, 适用于以下钢种。

CM-9 :9%Cr-1%Mo钢 (ASTM A387 Gr.9等) 的焊接。

CM-9M:9%Cr-2%Mo钢 (火力技术基准火 STBA27) 的焊接。

## 工艺要点

①预热·层间温度: 250~350℃

②焊后热处理温度: 710~760℃

③请参照204页。

## ○熔敷金属化学成分一例 (%)

品名	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	V
CM-9	0.08	0.40	0.68	0.007	0.004	-	9.56	1.03	-	-
CM-9M	0.08	0.44	0.81	0.007	0.003	0.67	8.65	1.90	-	-

## ○熔敷金属力学性能一例

品名	试验温度 ℃	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	抗拉强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %	吸收功 J	热处理
CM-9	室温	510	680	26	110	740℃×10h
CM-9M	室温	530	670	27	74	715℃×1h

## ○蠕变断裂强度一例

品名	热处理	550℃×1000h	600℃×1000h
CM-9	750℃×1h	210N/mm <sup>2</sup>	110N/mm <sup>2</sup>
CM-9M	760℃×2h	-	120N/mm <sup>2</sup>

## ○焊条直径及电流范围 (AC或DC反接)

直径 mm		3.2		4.0		5.0	
长度 mm		350		400		400	
电流范围 A	AC,DC 反接	平焊	CM-9 CM-9M	75~115	120~160	160~200	
		立焊 仰焊		70~110	90~150	-	

CM-9 : 尾部着色/黄色 二次着色/绿色

CM-9M: 尾部着色/黄色 二次着色/红色