

TRUSTARC

CM-A106

TRUSTARC

CM-A106N

TRUSTARC

CM-A106ND

2.25%Cr-1%Mo钢用

CM-A106	}	JIS Z3223 DT2416 AWS A5.5 E9016-B3
CMA-106N		
CMA-106ND		

用途

用于焊接石油精炼装置,石油化学装置,火力发电装置,反应堆发电装置等使用的ASTM A387 Gr.22, JIS SCM4钢等。

使用特性

熔敷金属为2.25%Cr-1%Mo系低氢型全位置焊接用焊条,各焊条特性如下。

CM-A106 :最标准的2.25%Cr-1%Mo钢用焊条,主要合金元素由焊芯过渡。

CM-A106N :相比于CM-A106是一种能得到高韧性且回火脆化敏感性低的焊缝金属的全位置焊条。

CM-A106ND:直流(DC-EP)焊接用焊条。由于CM-A106N在DC电源下使用会造成韧性降低,是一种专为直流焊接而设计的焊条。

工艺要点

- ①预热·层间温度: 200~350℃
- ②焊后热处理温度: 680~730℃
- ③请参照204页。

熔敷金属化学成分一例 (%)

品名	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
CM-A106	0.07	0.34	0.61	0.006	0.004	2.21	0.96
CM-A106N	0.11	0.33	0.81	0.005	0.02	2.28	0.98
CM-A106ND	0.11	0.32	0.84	0.004	0.002	2.41	1.04

熔敷金属力学性能一例

品名	试验温度 ℃	屈服强度 N/mm ²	抗拉强度 N/mm ²	延伸率 %	吸收功 J			热处理
					试验温度 ℃	As SR	SR+SC [※]	
CM-A106	室温	630	730	22	0	120	-	690℃ × 1hr
CM-A106N	室温	510	650	28	-30	120	100	690℃ × 8hr
CM-A106ND	室温	501	635	26	-40	151	109	690℃ × 8hr

※ 热处理+步冷脆化热处理

焊条直径及电流范围 (AC或DC反接)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0		
长度 mm		300	350	400	400	400		
电流范围 A 极性	AC, DC反接	平焊	CM-A106	55~85	80~130	140~190	190~240	240~300
			CM-A106N	55~85	80~130	140~190	190~240	
			CM-A106ND	55~85	80~130	140~190	190~240	
	DC反接	立焊 仰焊	CM-A106	50~80	75~115	100~160	-	-
			CM-A106N	50~80	75~115	100~160	-	-
			CM-A106ND	50~80	75~115	100~160	-	-

CM-A106: 尾部着色/银色 二次着色/茶色 船级认证/NK, AB, LR, NV, BV

CM-A106N: 尾部着色/银色 二次着色/茶色 船级认证/BV

CM-A106ND: 尾部着色/黑色 二次着色/白色