

# CM-5

JIS Z3223 DT2516  
AWS A5.5 E8016-B6

## 5%Cr-0.5%Mo鋼用

### 用途

石油精製工業、化学工業などに使用されるASTM A387 Gr 5、JIS SCM56などの5%Cr-0.5%Mo鋼の溶接。

### 使用特性

5%Cr-0.5%Mo系溶着金属が得られる低水素系全姿勢溶接棒で、主要合金成分は心線より添加しています。

### 作業の要点

予熱・パス間温度：250～350

溶接後熱処理温度：710～760

204ページを参照してください。

### ○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.08	0.36	0.52	0.008	0.002	5.39	0.58

### ○溶着金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J	熱処理
400	560	33	150	750 × 8h

### ○クリープラプチャー強度の一例

熱処理	550 × 1000h
750 × 1h	130N/mm <sup>2</sup>

### ○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒<sup>+</sup>)

棒径 mm	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長 mm	300	350	400	400	400	
電流 範囲 A	下向	50～80	75～115	120～160	160～220	220～280
	立向/上向	50～75	70～110	90～150	-	-

棒端色/オレンジ色 二次着色/なし