

G-80 / MF-29A / US-511

JIS Z3183 S641-1CM該当
AWS A5.23 F7PZ-EG-B2該当

1~1.25%Cr-0.5%Mo鋼用

用途

石油精製装置、石油化学装置、火力発電装置などの機器に用いられるASTM A387 Gr.11、Gr.12、JIS SCM2、3などの多層溶接。

使用特性

G-80/US-511：ビード外観やスラグのはく離性が良いなど溶接作業性に優れており、機械的性質も良好です。

MF-29A/US-511：溶接金属の耐割れ性が優れていますので厚板の溶接に適しています。またG-80との組合せに比べ衝撃値が優れています。

MF-29およびMF-29AXとも組合せて使用できます。

作業の要点

予熱・パス間温度：150～300

溶接後熱処理温度：650～700

入熱：50kJ/cm以下

235ページを参照してください。

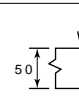
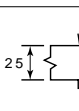
○溶接金属の化学成分の一例（％）

フラックス	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	備考	
								鋼種	板厚mm
G-80	0.06	0.36	1.03	0.013	0.007	1.24	0.52	A387Gr.11	50
MF-29A	0.09	0.25	0.78	0.010	0.007	1.32	0.52	A387Gr.11	25

○溶接金属の機械的性質の一例

フラックス	試験温度	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J		備考		
					0	20	鋼種	板厚 mm	熱処理
G-80	常温	400	550	28	80	120	A387 Gr.11	50	680 ×10h
	450	350	460	20					
MF-29A	常温	440	580	28	98	140		25	650 ×20h
	427	360	470	20					

○溶接条件の一例

フラックス	板厚 mm	ワイヤ径 mm	開先形状	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	備考	
							溶接法	積層法
G-80	50	4.0		(L) 50	32	60	AC-AC 2電極 極間15mm	2パス /1層
				(T) 600				
MF-29A	25			(L) 500	30			
				(T) 550				