

## TMC-95

被覆  
標色低水素系  
桃JIS Z3223 E5516-1CM相当  
AWS A5.5 E8016-B2相当

## 1.25Cr-0.5Mo鋼用

用途

配管用鋼管(STPA21、22、A335-P2、P11、P12)、ボイラ熱交換器用(STBA21、22、A119-T11、A200-T11、A213-T11、T12、STB42C)、圧延鋼材(A301-B、A3870B、C)、  
 鋳鋼(A217-WC6)鍛鋼(A182-F11、F12、A336-F12)の溶接に使用します。

また、クロムモリブデン鋼(SCM435、SCM440等)の肉盛や補修溶接にも使用されます。

同一成分で、同じ用途に使用されるティグ溶加棒としてTMC-95Gがあります。

使用特性

TMC-95は低水素系の1.25Cr-0.5Mo溶接棒で550℃程度の高温で使用されるCr-Mo鋼の溶接に適しています。  
 従い火力発電所ボイラ過熱管、蒸気管や石油精製工場のCr-Mo鋼や一般炭素鋼の高温や高压部品の溶接に適します。

使用上の注意

1. 溶接棒は使用前に200～250℃で1時間乾燥して下さい。
2. 溶接のスタートではブローホール発生防止のため後戻り法または捨金法を行って下さい。
3. 自硬性が大きいので200～350℃で予熱、700～750℃で後熱を行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.54	0.61	0.015	0.012	1.28	0.59

溶着金属の機械的性質の一例

引張り強さ		伸び(%)	熱処理
N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>		
640	65	25	690℃x1hr

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
50～90	90～120	110～140	130～180