

TMC-76

被覆
標色

低水素系
灰

JIS Z3223 E4916-1M3相当
AWS A5.5 E7016-A1相当

0.5Mo鋼用

用途

C-Mo鋼、Cr-Mo鋼、低合金鋼などの溶接に使用します。

使用特性

- 0.5%モリブデン鋼の溶着金属が得られボイラーなどの高温で使用されるC-Mo系鋼の溶接、一般鋼材や高張力鋼の溶接に適します。
- 溶着金属は韌性、耐亀裂性に優れています。

使用上の注意

- 溶接棒は使用前に200～250℃で1時間乾燥して下さい。
- アーク長はできるだけ短くして下さい。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.08	0.46	0.98	0.012	0.007	0.54

溶着金属の機械的性質の一例

引張り強さ N/mm ²	引張り強さ kgf/mm ²	伸び(%)	熱処理
600	61	29	620°Cx1hr

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

2.6x300	3.2x350	4.0x400	5.0x400
50～90	90～120	110～140	130～180