

TRUSTARC

CM-9Cb

TRUSTARC

CM-96B9

9%Cr-1%Mo-Nb-V钢用

用 途

用于焊接高温高压锅炉的过热管、封头等。

使用特性

属于9%Cr-1%Mo-Nb-V系低氢型全位置焊接用焊条，适用于以下钢种。

CM-9Cb :用于焊接ASTM A387 Gr.91，A213 Gr.T91,A335 Gr.P91。

CM-96B9:用于焊接ASTM A387 Gr.91，A213 Gr.T91,A335 Gr.P91，对应ASME SFA5.5-2006版 addenda新标准。参照230页。

工艺要点

- ①预热・层间温度：250～350℃
- ②焊后热处理温度：710～780℃
- ③请参照204页。

○熔敷金属化学成分一例 (%)

品 名	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	V
CM-9Cb	0.06	0.31	1.51	0.006	0.003	0.94	9.11	1.06	0.03	0.18
CM-9B9	0.10	0.19	0.85	0.008	0.004	0.52	9.01	1.05	0.04	0.24

○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
CM-9Cb	室温	600	750	25	81	750℃×5hr
	600	301	341	255	—	
CM-96B9	室温	658	771	19	65	760℃×2hr
	600	288	382	21	—	

○蠕变断裂强度一例

品 名	热处理	600℃-1000hr
CM-9	740℃×8h	140N/mm ²
CM-9M	760℃×2h	160N/mm ²

○焊条直径及电流范围（AC或DC反接）

直 径 mm				3.2	4.0	5.0
长 度 mm				350	400	400
电流范围 A	AC,DC 反接	平焊	CM-9Cb CM-96B9	75~115	120~160	160~220
		立焊 仰焊		70~110	90~150	—

CM-9Cb：尾部着色/黄色 二次着色/紫色
CM-96B9：尾部着色/黄色 二次着色/茶色