

FAMILIARC

US-36

TRUSTARC

US-49

TRUSTARC

US-40

FAMILIARC

MF-38

US-36 相当于 JIS Z3183 S502-H

相当于AWS A5.17 F7P6-EH14

US-40 相当于 JIS Z3183 S584-H

相当于AWS A5.23 F8P6-EG-A4

US-40 相当于 JIS Z3183 S624-H1

相当于AWS A5.23 F8P6-EA3-A3

碳钢、0.5%Mo钢用

用途

用于压力容器，锅炉等使用的SB410,SB450,SB480,ASTM A516及0.5%Mo钢的单层及多层焊接。

使用特性

因焊缝金属的冲击值良好，对锈，污物等的影响不敏感，耐凹坑性能好，X射线合格率高。在多层焊接时，焊态及焊后热处理后力学性能良好。US-49和US-40也适用于0.5%Mo钢的焊接

工艺要点

- ①预热·层间温度：100℃~200℃
- ②焊后热处理温度：碳钢 600~650℃
0.5%Mo钢 620~680℃
- ③请参照235页。

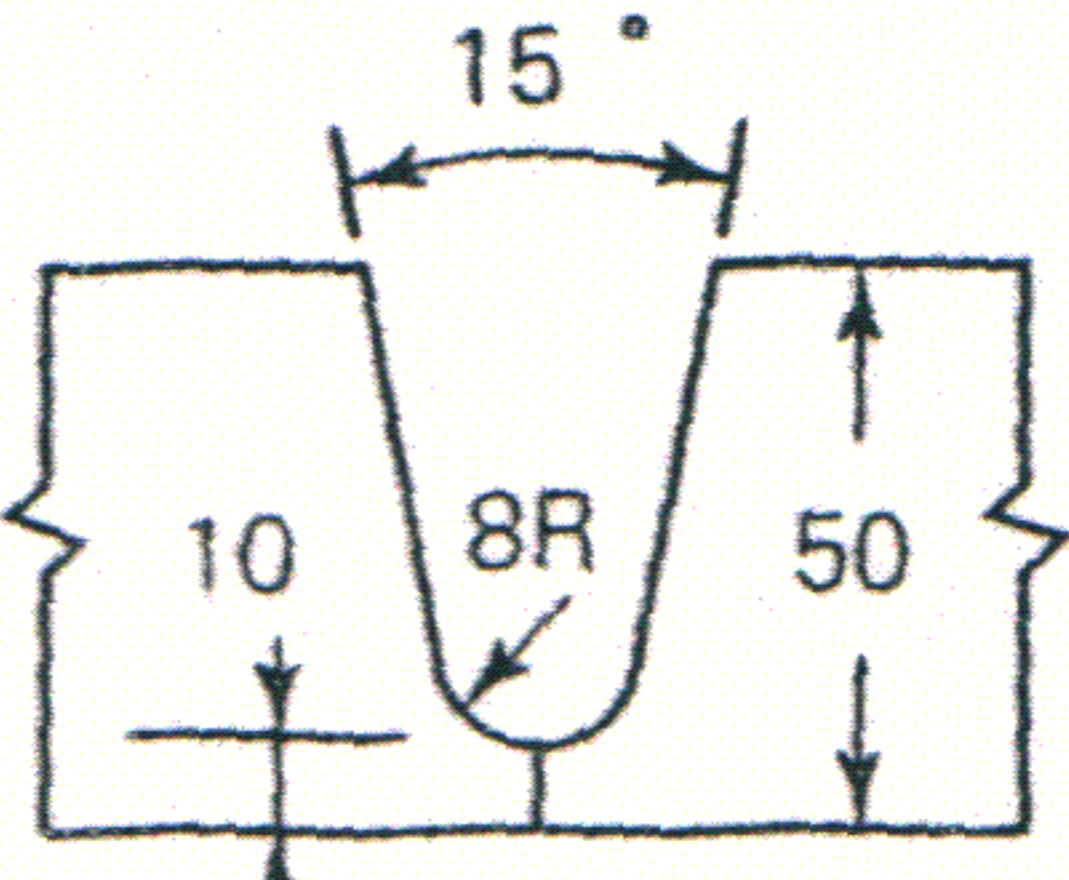
○焊缝金属化学成分一例 (%)

焊 丝	C	Si	Mn	P	S	Mo	备 注	
							钢 种	板厚mm
US-36	0.10	0.32	1.60	0.015	0.012	-	SB450	25
US-49	0.06	0.32	1.39	0.017	0.011	0.47	SB480	100
US-40	0.10	0.34	1.54	0.016	0.010	0.48	SB480	50

○焊缝金属力学性能一例

焊 丝	屈服强度 N/mm ²	抗拉强度 N/mm ²	延伸 率%	吸收功 J			备 注		
				0℃	-20℃	-40℃	钢 种	板厚 mm	热处理
US-36	470	550	29	120	90	67	SB450	25	焊 态
	410	500	32	120	92	69			625℃x1h
US-49	560	620	28	98	76	-	SB480	100	焊 态
	500	570	29	98	83	-			625℃x4h
US-40	570	660	26	110	71	-	SB480	50	焊 态
	540	630	27	98	69	-			625℃x4h

○焊接条件一例

板厚 mm	焊丝直径 mm	坡口形状	道次	电流 A	电压 V	速度 cm/min	备 注
50	4.8		18	550 700	30 34	25 35	多层焊接

船级认证/请参照548, 549, 552, 553页。