

RD-96B3

AWS A5.5 E9016-B3

For 2.25% Cr-1% Mo Low Alloy Steel

JIS Z3223 DT2416

RD-96B3 เป็นลวดเชื่อมเหล็กเกรดต่ำ (Low Alloy) ที่ให้แนวเชื่อมที่มีส่วนผสมของเหล็กกล้าผสมด้วย 2.25% Cr-1% Mo เหมาะสำหรับการเชื่อมในทุกท่า และสำหรับเชื่อมเหล็กกล้าเกรดต่ำ 2.25% Cr-1% Mo ที่ใช้ในโรงงานอุณหภูมิสูงถึง 600 °C และความดันสูงๆ

RD-96B3 is for low alloy steel which gives the deposited metal of 2.25% Cr-1% Mo type steel. It has good usability in all position welding. It is suitable for welding of 2.25% Cr-1% Mo steel which is used at high temperature about 600 °C and high pressure.

APPLICATIONS

สำหรับเชื่อมเหล็กกล้าเกรดต่ำ 2.25% Cr-1% Mo ที่ใช้กับท่อส่งไอน้ำ, บอยเลอร์ ในโรงไฟฟ้าและเรือ หรือสำหรับอุปกรณ์ในโรงงานและอุตสาหกรรมปิโตรเคมีที่มีการใช้งานอุปกรณ์ที่อุณหภูมิสูงๆ

2.25% Cr-1% Mo steel used for main steam pipes of boilers for electric power plant and marine use, equipment for oil refining industries and high temperature synthetic industries.

INSTRUCTION FOR WELDING

1. อบลวดเชื่อมที่อุณหภูมิ 380° – 430 °C เป็นเวลา 30-60 นาที ก่อนการใช้งาน
2. ปรับตั้งกระแสไฟให้อยู่ในช่วงกระแสที่แนะนำ
3. อุณหภูมิที่ 160° – 190 °C ก่อนการเชื่อม และ 675° – 705 °C หลังการเชื่อม
4. ใช้วิธีการเชื่อมแบบถอยหลัง (Back Step Method) หรือเริ่มการอาร์คบนอกชิ้นงานเพื่อป้องกันการเกิดหลุมโพรง (Blowholes)

1. Dry electrodes at 380° – 430 °C for 30-60 minutes before use.
2. Choose the welding current within the suitable welding current range.
3. Preheat at 160° – 190 °C and postheating at 675° – 705 °C are required.
4. Adopt back step method or strike the arc on a start tab to prevent blowholes at the arc starting.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	S	P	Mn	Cr	Mo
0.07	0.38	0.007	0.016	0.79	2.15	1.05

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Yield Point (แรงดึง ณ Yield Point)	Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)	Heat Treatment (การอบร้อน)
603 N/mm ² 61.5 Kg/mm ²	699 N/mm ² 71.3 Kg/mm ²	23.5%	690 °C / 1hr. SR

RECOMMENDED CURRENTS (AC or DCEP)

Size (mm)	Diameter (ขนาด)	2.6	3.2	4.0	5.0
	Length (ความยาว)	350	350	400	400
Current Range (ช่วงกระแสไฟเชื่อม) Amp.		65-110	90-150	130-190	180-240

Distributed by:

UDOMSAWAT GROUP

PATUMWAN BRANCH: Tel. 02-214-0066, 02-214-3643 Fax. 02-611-6127

BANGBON BRANCH: Tel. 02-894-7494-5, 02-894-0224-5 Fax. 02-894-7724

