

LX-CM88

For 1.25% Cr-0.5% Mo Low Alloy Steel



AWS A5.5 E8018-B2

JIS Z 3223 DT2318

Characteristics

LX-CM88 is a Cr-Mo system electrode for welding in all positions. The deposited metal contains 1.25% Cr – 0.5% Mo as principal elements. It is intended for welding of Cr-Mo alloyed steels used at high pressure and high temperature. It is also suitable for welding of ordinary carbon steels and high tensile strength steels.

1.25% Cr – 0.5% 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.

คุณสมบัติ

ลวดเชื่อม LX-CM88 เป็นลวดเชื่อมกลุ่มโครเมียม-โมลิบดีนัม เชื่อมได้ทุกท่าเชื่อม เนื้อเชื่อมมีส่วนผสมของ 1.25% โครเมียม – 0.5% โมลิบดีนัม เป็นโลหะเจือหลัก เหมาะสำหรับใช้เชื่อมเหล็กกลุ่มโครเมียม-โมลิบดีนัมที่ใช้งานในสภาวะแรงดันและอุณหภูมิสูง นอกจากนี้สามารถเชื่อมบนเหล็กคาร์บอนธรรมดาและเหล็กแรงดึงสูงได้ด้วย

เหล็กที่มีส่วนผสมของ 1.25% โครเมียม – 0.5% โมลิบดีนัม โดยทั่วไปใช้กับท่ออบยลเลอร์ไอน้ำในโรงไฟฟ้า, งานเรือ และอุตสาหกรรมโรงกลั่นและปิโตรเคมีที่ต้องทนอุณหภูมิสูงๆ

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL(%)

C	Si	S	P	Mn	Cr	Mo
0.07	0.49	0.01	0.01	0.8	1.25	0.55

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Yield Point (แรงดึง ณ Yield Point)	Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)	Heat Treatment (การอบร้อน)
600 N/mm ² 61.2 kgf/mm ²	666 N/mm ² 67.9 kgf/mm ²	25.5%	650 °C/1 hr SR

RECOMMENDED CURRENTS: AC or DCEP

Sizeขนาด (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
Current Range (ช่วงกระแสไฟเชื่อม) Amp.	65 ~ 110	90 ~ 150	130 ~ 190	180 ~ 240