

液化CO₂貯留タンク用溶接材料



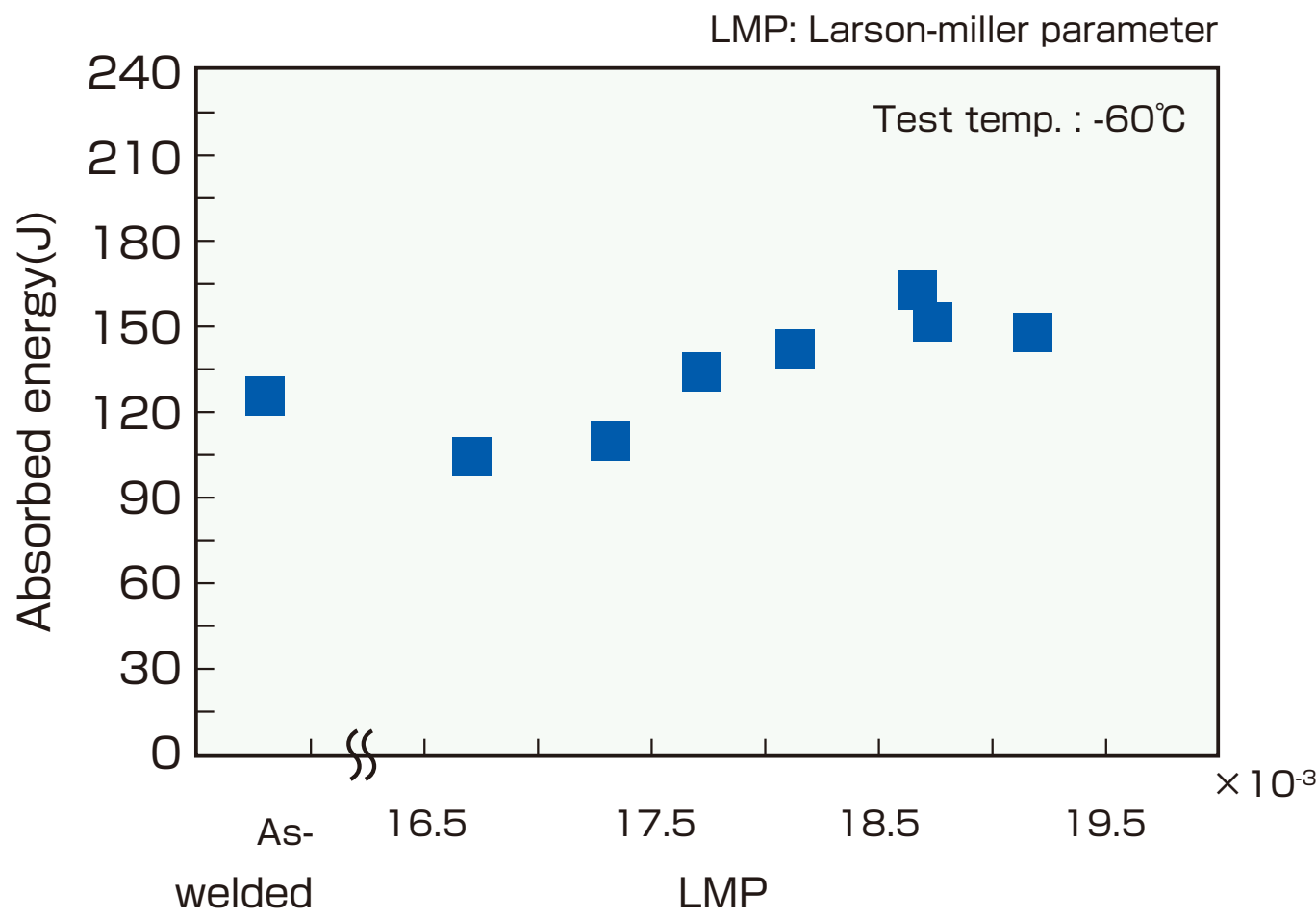
Welding Consumables for Liquefied CO₂ Storage Tanks

TRUSTARC™ **LB-80LSR** TRUSTARC™ **NB-55LSR**
TRUSTARC™ **DW-55XL-SR** TRUSTARC™ **US-XL/** TRUSTARC™ **PF-H55XL**

液化CO₂貯留タンク製作に好適な溶接材料
PWHT対応の中温・中圧仕様および低温・低圧仕様に対応した溶接材料を開発

Welding consumables suitable for the fabrication of liquefied CO₂ storage tanks.
Development of welding consumables for PWHT applications, offering reliable performance
for both medium-temperature/medium-pressure and low-temperature/low-pressure service conditions.

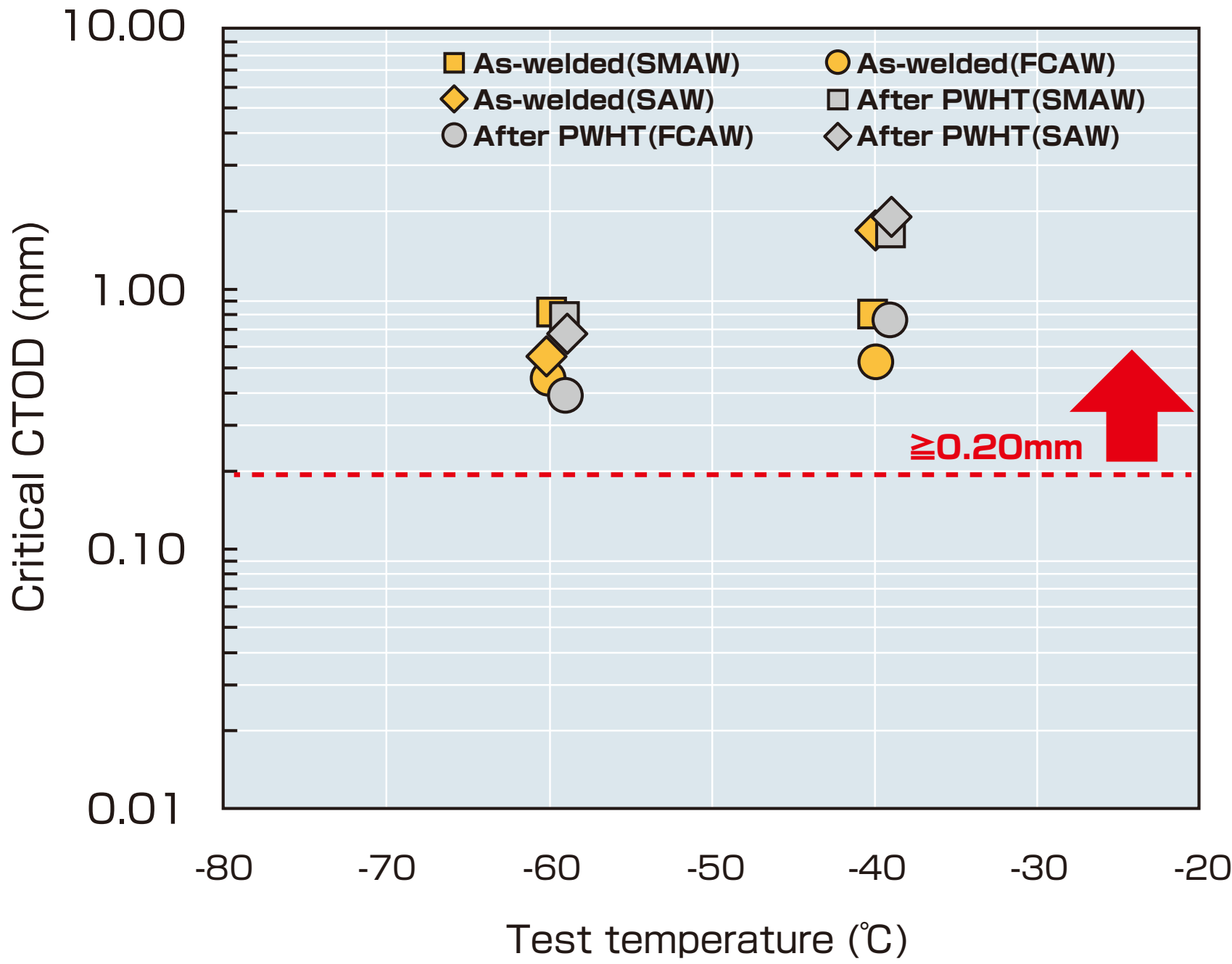
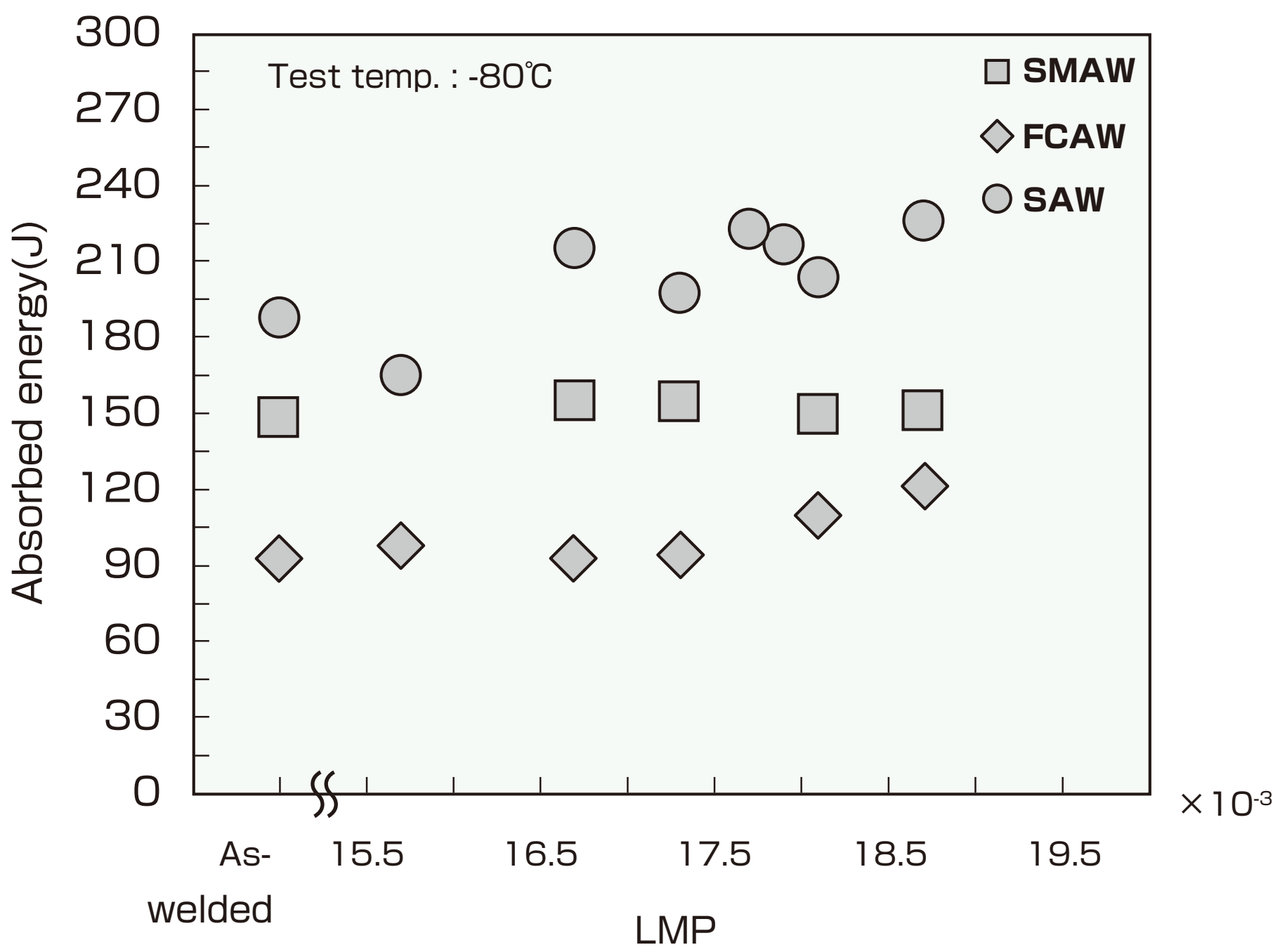
- 特長**
- いずれも溶接のままとPWHT後の両方で使用できる
 - 中温・中圧仕様向けは-60℃まで、低温・低圧仕様向けは-80℃までの低温じん性に優れる
 - 低温・低圧仕様向け溶接材料では、溶接継手部において優れたCTOD特性(≥0.20mm、試験温度：-60℃)を有する



TRUSTARC™ **LB-80LSR** 溶着金属における
PWHT条件(LMP)とじん性の関係

中温・中圧および低温・低圧仕様向け液化CO₂タンク用溶接材料の詳細

タンク設計	低温・低圧 (約-55℃, 約0.8MPa)	中温・中圧(約-35℃, 約2MPa)
溶接材料 種別	被覆アーク溶接棒(SMAW) TRUSTARC™ NB-55LSR	被覆アーク溶接棒(SMAW) TRUSTARC™ LB-80LSR
	フラックス入りワイヤ(FCAW) TRUSTARC™ DW-55XL-SR	
	サブマージアーク溶接(SAW) TRUSTARC™ US-XL/ TRUSTARC™ PF-H55XL	



● 低温・低圧仕様向け液化CO₂タンク用溶接材料の溶着金属
におけるPWHT条件(LMP)とじん性の関係

● 低温・低圧仕様向け液化CO₂タンク用溶接材料における
溶接継手のCTOD特性