

# 廃棄物発電ボイラ用耐食性鋼管 HR30M

JRCM

HR30M鋼管は、耐食性・経済性に優れる、メタル温度450℃を対象とした廃棄物発電用耐食性鋼管です。HR30Mは、NEDO\*プロジェクト「高効率廃棄物発電技術開発」のなかで開発されたものです。

\*新エネルギー・産業技術総合開発機構

管寸法：実施例：38.1φ×8mm<sup>t</sup>×5,260mm<sup>l</sup>

## 化学成分

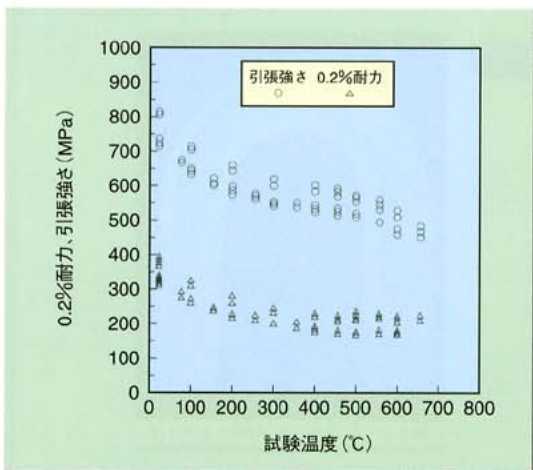
(mass%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N
仕様	≦0.03	≦0.60	≦2.00	≦0.030	≦0.030	28.00 /32.00	27.00 /30.00	0.80 /1.20	0.150 /0.300
例	0.015	0.2	0.5	0.01	0.001	30	29	1	0.20

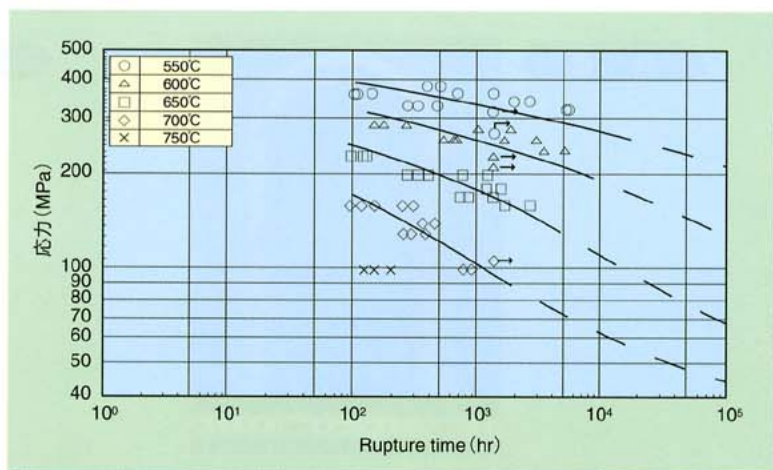
## 常温引張特性

	引張強さ (kgf/mm <sup>2</sup> ) MPa	耐力 (kgf/mm <sup>2</sup> ) MPa	伸び 11号または12号試験片 縦方向(%)
仕様	≧(65) ≧637	≧(28) ≧275	≧35
例			

## 高温引張特性



## クリープ



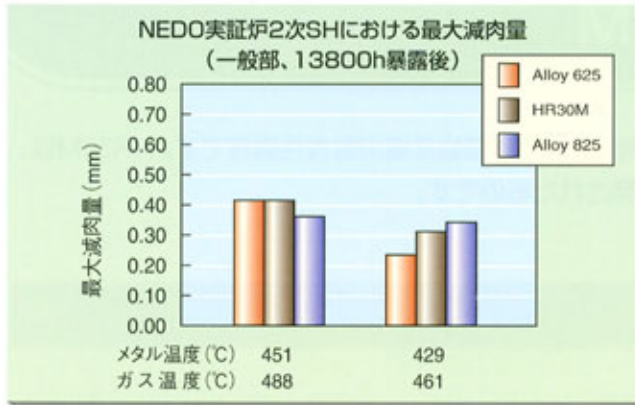
## 鋼管の許容引張応力 (MPa) 暫定案

温度 (°C)		RT	100	150	200	250	300	350	400	425	450	475	500
許容引張応力	(1)	159	141	132	121	116	108	104	100	99	97	97	96
	(2)	159	155	148	142	137	133	131	129	128	127	125	124
SUS347HTB 許容応力	(1)	128	113	100	89	85	83	80	77	78	78	74	68
	(2)	128	116	107	104	104	104	104	102	101	98	91	78

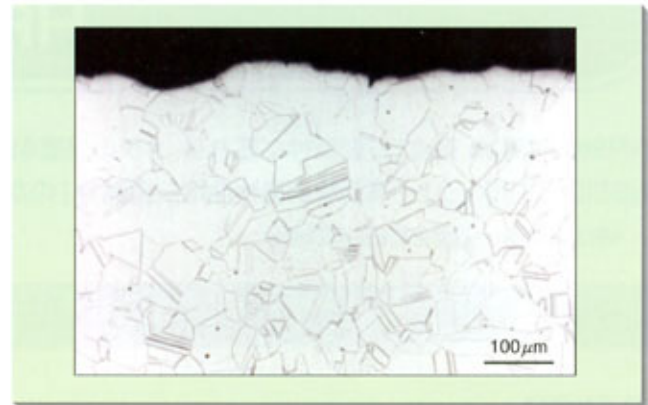
(1):変形が許されない場合

(2):少量の変形が許される場合

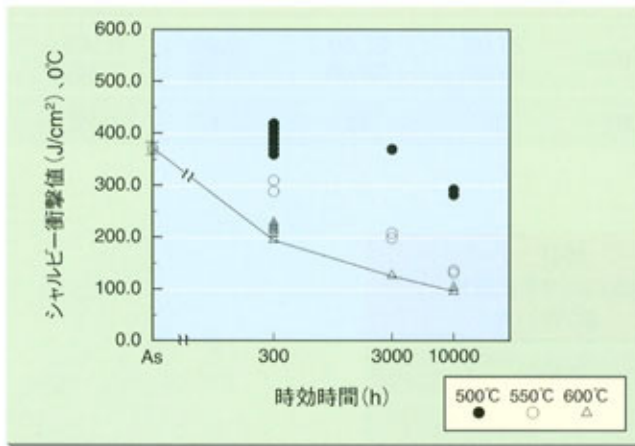
### 実機耐食性



### 断面ミクロ(6400h暴露後)



### 時効特性



### 溶接性：溶接法 継手引張特性、継手曲げ特性

溶接法	予熱温度 (°C)	溶接電流 (A)		溶接ワイヤ	溶接層数
		1層目	2~4層目		
TIG溶接	なし	91.5	79 82.5	WELTIG625 (1.6φ)	3層盛
	あり (150°C以上)	91.5	85 86.5	WELTIG625 (1.6φ)	4層盛

### 曲げ加工性(熱間)

