

S-260A.B

저수소계

JIS Z3251 DF2A-300-B

금속간 경내마모용

특 성

- ① 저수소계 용접봉으로 금속간 마모부의 보수 및 육성용접에 적합합니다.
- ② 기계 가공이 가능합니다.
- ③ 소입경화가 가능하므로 소입처리가 효과적입니다.

용 도

샤프트, 크레인 휠 등 마모 부분의 육성 용접

작업상 주의

- ① 예열은 특별히 필요 없지만, 고탄소강 및 저합금강 다중용접의 경우 약 150°C로 예열하여 주십시오.
- ② 스타트(Start)부의 가공을 방지하기 위하여 후퇴법 운봉을 하십시오.
- ③ 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

용착금속의 표면 경도의 일례

용 접 그 대 로	
예열, 층간온도 150°C 이상	
102 (HRB)	256 (HB)

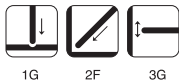
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.15	0.68	2.15	0.015	0.007	0.05

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길이 (mm)	350	350	400	400	450	
전 류	F	55~90	90~140	140~190	190~240	220~300
(A)	V-up	50~80	80~130	110~170	-	-

용접자세



1G

2F

3G

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg