

S-450B.B

저수소계

JIS Z3251 DF2A-450-B

금속간 내마모 및 경토사 내마모용

특 성

- ① 저수소계로서 내균열성이 양호하며, 금속 및 충격 마모, 내열 마모에 적합합니다.
- ② 기계 가공은 약간 어렵습니다.

용 도

볼도우저의 트럭 링크, 아이들러, 로울러 등의 보수 및 육성 용접

작업상 주의

- ① 모재는 일반적으로 150°C 이상 예열하여 주십시오.
- ② 다중용접일 때는 연강용 저수소계 용접봉으로 밀깎기 용접을 하여 주십시오.
- ③ 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

용착금속의 표면 경도의 일레(HRC)

용 접 그 대 로	
예열, 중간온도 150°C 이상	
41.0	

용착금속의 화학성분의 일레(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.30	1.06	0.56	0.019	0.010	1.64	0.63

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

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

용접자세



1G

2F

3G

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg