

# S-6010.D

고셀룰로오즈계

AWS A5.1 E6010  
JIS Z3211 E4310

주강보수 및 파이프 용접용

## 특 성

- 고셀룰로오즈계 용접봉으로서 슬래그의 발생이 적고, 용입이 깊어 파이프의 용접에 적합합니다.
- 봉 후반부의 봉내열성을 강화하여 봉소현상에 의한 용접결함을 대폭 감소시켰으며, 고전류, 고능률 용접이 가능하도록 설계되어 있습니다.
- 특히 스파터의 발생이 상대적으로 적으며, 슬래그 박리성이 우수합니다.

## 용 도

아연 도금된 철판 및 파이프, 건축, 주강 보수용

## 작업상 주의

- 전류는 일반연강보다 낮은 전류로 사용해 주십시오.
- 습기를 잘 흡수하므로 보관에 주의하십시오.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J (kgf·m) (-30°C)
447 (46)	517 (53)	32,3	62 (6)

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.10	0.17	0.42	0.015	0.017

## 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 지름 (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
봉 길이 (mm)		300	350	350	350
전류 (A)	F&V-down	50~75	70~110	110~155	155~200
	V-up	40~70	55~105	90~140	120~180

## 용접자세



5G Up/Down

## 승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, CWB

## 포 장

Packet : 5kg  
Carton : 20kg~4 X 5kg