

KS D7004 E4316
AWS A5.1 E7018
JIS Z3211 E4316

저수소계

S-7016.0

일면 용접용

특 성

일면 용접용 용접봉으로서 전자세에서 작업성이 우수합니다.

용 도

연강 및 50킬로그램 고장력강 파이프의 일면 용접

작업상 주의

- ① 적정전류와 루우트 간격을 잘 설정하면 아름다운 일면 비드가 얻어집니다.
- ② 아크 발생점은 사금법 또는 개선의 측면에서 아크를 발생시켜 시공해 주십시오.
- ③ 크레이터 처리는 개선측면으로 크레이터를 이동한 후 아크를 끊어 주십시오.
- ④ 사용전 반드시 300~350°C에서 1시간 동안 재건조해 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-20°C)
511 (52)	597 (61)	31.2	157 (16)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

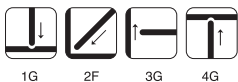
C	Si	Mn	P	S
0.05	0.53	0.93	0.017	0.010

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉 길 이 (mm)	350	400	400	400	
전 류 (A)	F	60~90	90~130	130~190	180~240
	V-up & OH	50~80	80~120	110~180	150~210
	OSW	30~65	60~110	90~150	130~180

* OSW : One Side Welding

용접자세



승 인

KR, ABS, LR, DNV, NK

포 장

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