

S-7018.1H

철분저수소계

KS D7006 E5016
AWS A5.1 E7018-1
JIS Z3211 E4918

50킬로그램 극저수소계 고능률용

특 성

- ① 철분 저수소계 용접봉으로 고능률의 용접봉입니다.
- ② -45°C에서 저온 충격 인성치가 우수합니다.
- ③ 직류용접의 작업성이 우수한 전자세 용접봉입니다..
- ④ 극저수소계 피복용접봉으로서 내균열성이 우수합니다.

용 도

저온인성이 요구되는 선박, 교량, 압력용기 등의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 아크 길이는 짧게 유지하고, 후퇴법 또는 사금법(捨金法)을 택하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf · m) (-45°C)
493 (50)	566 (58)	30.8	152 (16)

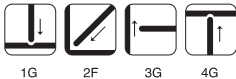
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.25	1.35	0.014	0.005

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길이 (mm)	350	400	450	450	450	
전 류 (A)	F	60~90	90~140	130~190	180~240	250~300
	V-up & OH	50~80	80~120	120~170	150~200	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

ABS, BV, DNV, GL, LR, CWB

포 장

Packet : 5kg
 Carton : 20kg-4 X 5kg
 Vacuum Pack 1.5kg
 Carton 1.5kg X 10 : 15kg