

S-707T X H-14

AWS A5.17/ ASME SFA5.17 F7A(P)6-EH14

JIS Z3352 SA AB1

EN ISO 14174 SA AB 1

단, 다층용접용, 일면용접용

특 성

- ① 용접조건의 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 변하지 않는 비활성계 플럭스로서, 용입성이 양호하므로 단전극 또는 탄뎀의 단층 맞대기 용접에 적합합니다.
- ② 일면용접용(DC+)으로도 양호한 용접특성을 나타냅니다.
- ③ 플럭스 소모량이 적어 경제적입니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

조선, 철골, 교량 등의 단, 다층 용접

작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 다층용접의 경우 균열 방지를 위해 저층부는 저전류, 저속용접을 해 주십시오.
- ③ 용접입열을 30KJ/cm이하로 관리해 주시면 보다 양호한 충격인성을 얻을 수 있습니다.
- ④ 구속 응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.




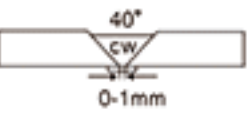
용착금속의 기계적 성질의 일례

Wire	항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J (kgf · m)			모재	두께 (mm)
				-0°C	-20°C	-51°C		
H-14	570 (58)	605 (61)	28	-	-	80 (8)	SS400	25
H-14	(계수인장)	570 (58)	(모재파단)	-	50 (5)	-	EH36	20
H-14	-	580 (59)	23	70 (7)	-	-	DH36	25

용착금속의 화학성분의 일례(%)

Wire	C	Si	Mn	P	S	모재	두께 (mm)
H-14	0.10	0.37	1.54	0.020	0.012	SS400	25
H-14	0.14	0.41	1.43	0.018	0.008	EH36	20
H-14	0.11	0.29	1.52	0.018	0.009	DH36	25

용접조건의 일례

Wire	두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선행상 	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비고	
H-14	25	4.0		1~13	550	30	40	AWS A5.17	
H-14	20	4.8		1st	L(DC+)	1100	37	100	양면용접용 탄뎀용접
					T(AC)	700	42		
				2nd	L(DC+)	1200	37	100	
					T(AC)	700	42		
H-14	25	4.8		1	1150	35	20	일면용접 (DC+)	

승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV · GL, NK, RS