

KS B0531 S502-H
AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A(P)6-EM12K
JIS Z3183 S502-H

S-717 X M-12K

중,후판 중요구조물의 다층용접용

특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서 특히 중, 후판 중요구조물의 다층용접에 적합합니다.
- ② 용접금속은 양호한 충격인성과 내균열성을 나타냅니다.
- ③ 중, 고전류 용접이 가능하며 모든 두께의 판재에 걸쳐 용접성이 양호합니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

해양구조물, 압력용기 등 중요 구조물의 다층용접

작업상 주의

- ① 사용전 300~350℃에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 후판 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

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)		모 재	두께 (mm)
			-20℃	-51℃		
555 (57)	614 (63)	29	-	60 (6)	SS400	25
510 (52)	580 (59)	28	70 (7)	-	BS4360-Gr. 50D	44

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모 재	두께 (mm)
0.09	0.26	1.40	0.023	0.004	SS400	25
0.08	0.54	1.47	0.025	0.018	BS4360-Gr. 50D	44

용접조건에의 일례

두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비 고			
25	4.0		1~13	570	30	40	AWS A5.17			
44	4.0		1st	1	500	32	40	양면 다층용접		
				2~14	600	36	50			
			Back gouging							
			2st	15	500	32	40			
16~23	600	36		50						

승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, MRS, CWB, TÜV, CE-Mark, DB