

S-777MXT X A-2

AWS F8PZ-EA2-A2

중요구조물의 단,다층 용접용

특 성

- ① 용접조건의 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서 세경의 와이어를 이용한 저전류 또는 중전류에서의 고속 용접성이 우수합니다.
- ② 박판의 원주용접시 2층에서도 슬래그 박리성이 뛰어나 작업이 용이합니다.
- ③ 내흡습성이 뛰어나 날 뿐만 아니라 용접부 표면의 녹, 스케일, 기름 등에 둔감하므로 X-Ray 특성이 우수합니다.
- ④ 플럭스의 소모량이 매우 적어 아주 경제적입니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

압력용기나 보일러에 사용하는 0.5% Mo강 구조물 용접의 단층 또는 다층용접

작업상 주의

- ① 필요에 따라 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 과도한 플럭스 살포높이는 포크마크 발생 등 비드 외관을 손상시키므로 주의해 주십시오.

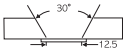
용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	열처리 조건	모재	두께 (mm)
580 (59)	640 (65)	28.0	620°CX1hr	SM570	25

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	모재	두께 (mm)
0.05	0.68	0.75	0.020	0.010	0.46	SM570	25

용접조건의 일례

두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비 고
25	4.0		1~13	550	30	40	AWS A5.23

승 인