S-8018.W

철분저수소계

AWS A5.5 E8018-W2
JIS Z3214 DA5826W

60킬로급 내후성 고장력강용

● 특 성

① S-8018.W는 철분저수소계 용접봉으로서 전자세 용접에 적합합니다..
② 피복제에 철분을 많이 함유하므로 능률성이 우수합니다.
③ 용착금속중에 Ni, Cr, Cu를 함유하므로 대기중에서의 내후성 및 내식성이 우수합니다.
④ 저수소계 용접봉으로 내균열성과 노치인성이 우수합니다.

● 용 도

차량, 건축, 교량 등에 사용되는 60킬로급 내후성 고장력강의 용접

● 작업상 주의

① 용접봉은 사용전에 350~400℃에서 1시간 재건조하여 주십시오.
② 모재표면의 녹, 수분, 오물, 페인트 등을 깨끗이 제거한 후 용접을 실시하십시요.
③ 용접시 스타트(Start)부의 기공을 방지하기 위하여 사금법이나 후퇴법 운봉을 하십시요.

● 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm²)	인장강도 MPa(kgf/mm²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf · m) (−20℃)
604 (62)	648 (66)	27.4	117 (12)

● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
0.06	0.54	0.95	0.014	0.011	0.57	0.56	0.38

● 제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉지름 (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
봉길이 (mm)		350	350	400	400	450
전류 (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

● 포 장

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