

AWS A5.5 E9018-M

60킬로급 고정력강용

S-9018.M

철분저수소계

특 성

- ① 전자세에서 작업성 및 X선 성능, 내균열성이 우수합니다.
- ② 용착금속의 저온 노치인성이 우수합니다.
- ③ 피복제중에 다량의 철분을 포함하고 있으므로 용접능률성이 우수합니다.

용 도

60킬로급 고정력강을 사용한 압력용기, 교량, 팬스덕크, 차량, 기계류의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접 스타트(Start)부의 기공을 방지하기 위하여 사금법이나 후퇴법 운봉을 사용하십시오.
- ③ 아크 길이는 가능한 한 짧게 잡으십시오.
- ④ 판두께나 강종에 따라서 약간의 차이가 있으나 80~100°C로 예열하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-50°C)
585 (60)	646 (66)	27.6	89 (9)

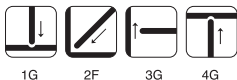
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.05	0.46	1.21	0.017	0.011	1.47	0.22

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길이 (mm)	350	350	400	400	450	
전 류 (A)	F	70~100	90~140	130~190	180~240	250~300
	V-up & OH	60~80	80~120	120~170	150~200	-

용접자세



1G

2F

3G

4G

승 인

ABS

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg