EN 17633-T 18 8 Mn M M

SW-307NS Cored

13%Mn강 등 비자성강 용접용, 고망간강과 탄소강의 이재간 용접용

● 특 성

① Ar, Ar+2% O_2를 사용하는 메탈 타입 스테인리스강 플럭스 코어드 와이어 용접봉으로 슬래그 생성이 거의 없습니다.
② 용착 금속은 19%Cr-9%Ni-6Mn의 안정한 오스테나이트 조직으로 내균열성이 대단히 우수한 제품입니다.
③ 용착 금속 중의 6%의 Mn이 함유되어 고온 균열 감수성이 매우 낮습니다.
⑤ 박판의 고속 용접이 가능하며, 용착효율이 매우 우수합니다.

● 용 도

① STS 308 스테인리스강 용접, 13%Mn강 등의 비자성강의 용접.
② 내마모 경화 육성 및 경화 육성의 밑깔기 용접용으로 사용.
③ 고망간강과 탄소강의 이재 용접.
④ 용접성이 극히 나쁜 강재, 방탄강의 용접.

● 작업상 주의

① Ar, Ar+2~5% O_2 가스를 사용합니다.
② 고온 다습한 장소에서 장기간 보관 시 흡습에 의한 용접 결함의 원인이 될 수 있으므로 보관 시 각별한 주의가 요구됩니다.
③ 바람이 있는 곳에서는 적절한 방풍막을 설치해야 합니다.

● 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스 : 100%Ar)

인 장 강 도 MPa(kgf/mm²)	연 신 율 (%)	충격시험온도 ℃ (℉)	충 격 치 J(kgf · m)
627 (64)	40.8	-20 (-4)	106 (11)
		-60 (76)	71 (7)

● 용착금속의 화학성분의 일례 (보호가스 : 100%Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	0.83	6.15	0.022	0.008	17.78	8.25	0.15

● 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.6
전류범위 (A)	F & HF	170~270	200~350

● 용접자세

● 승 인

● 포 장

Dia.(mm) 1.2 1.6
Spool(kg) 12.5 15