

S-11018.M

철분저수소계

AWS A5.5 E11018-M

저합금 고강도강용

특 성

저합금, 철분저수소계 용접봉으로 용접효율이 우수합니다.

용 도

- ① HY-80, HY-90, HY-100 등 저합금 고강도강의 용접
- ② 75킬로급 고정장력을 사용한 압력용기, 교량 및 강도부재의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접시공은 200~300°C로 예열하십시오.
- ③ 기공발생을 방지하기 위하여 사금법이나 후퇴법 운봉을 하여 주십시오.
- ④ 과대한 입열은 충격치를 감소시키므로 주의를 요합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-50°C)
722 (74)	796 (81)	21.6	50 (5)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.07	0.48	1.62	0.023	0.012	2.04	0.21	0.35

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	
전류	F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
(A)	V-up & OH	50~80	80~120	120~170	150~200	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

ABS

포 장

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