

JIS Z3251 DF2B-500-B

금속간 내마모 및 경토사 내마모용

# S-500B.B

저수소계

## 특 성

- ① 금속간 마모 및 충격 마모에 적합합니다.
- ② 기계 절삭가공은 곤란합니다.

## 용 도

볼도우저의 아이들러, 트럭 링크 등의 보수 및 육성 용접

## 작업상 주의

- ① 모재는 150°C 이상으로 예열하여 주십시오.
- ② 다층 용접 또는 경화성 모재일 경우는 연강용 저수소계 용접봉으로 밀깎기 용접을 하여 주십시오.
- ③ 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

## 용착금속의 표면 경도의 일레(HRC)

용 접 그 대 로
예열, 총간온도 150°C 이상
49.0

## 용착금속의 화학성분의 일레(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.41	0.75	1.73	0.018	0.007	1.60	0.86

## 제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길 이 (mm)	350	350	400	400	450	
전류(A)	F	55~90	90~140	140~190	190~240	220~300

## 용접자세



1G

2F

## 승 인

## 포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg