

Superflux 600 X H-14 A-3

AWS A5.17/ ASME SFA5.17 F7A(P)6-EH14

JIS Z3183 S502-H

AWS A5.23/ ASME SFA5.23 F8A(P)4-EA3-G

JIS Z3183 S584-H

일반구조용의 단, 다층 용접용

특 성

- ① 용접조건의 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서, 충격 인성이 요구되는 HSB500 (SM490), HSB600 (SM570)강의 다층 용접에 적합합니다.
- ② 고전류의 저속용접에서도 비드 외관 및 슬래그 박리성이 매우 우수합니다.
- ③ 용접금속의 충격인성과 내피트성이 우수합니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

조립기계, 교량, 철골 등의 맞대기 다층용접

작업상 주의

- ① 사용전 300~350℃에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 후판 다층 용접의 경우, 균열 방지를 위해 저층부는 저전류, 저속용접을 해 주십시오.
- ③ 용접입열을 30KJ/cm이하로 관리해 주시면 보다 양호한 충격인성을 얻을 수 있습니다.
- ④ 구속응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

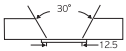
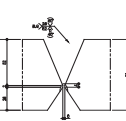
용착금속의 기계적 성질의 일례

Wire	항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J (kgf·m)			모재	두께 (mm)
				-20℃	-40℃	-51℃		
H-14	516 (52)	558 (56)	31	-	-	150 (15)	SS400	25
A-3	621 (63)	660 (67)	27	-	120 (12)	-	SM570	25
A-3	(계수인장)	632 (64)	(모재파단)	100 (10)	-	-	HSB600	80

용착금속의 화학성분의 일례(%)

Wire	C	Si	Mn	P	S	Mo	모재	두께 (mm)
H-14	0.08	0.20	1.50	0.020	0.006	-	SS400	25
A-3	0.07	0.21	1.45	0.018	0.006	0.45	SM570	25
A-3	0.05	0.28	1.50	0.017	0.003	0.42	HSB600	80

용접조건의 일례

두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선행상	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비 고
25	4.0		1~13	570	30	40	AWS A5.17
80	4.0		1st	1	500	28	양면 다층용접
				2~18	550~650	28~32	
			2nd	19~26	500~650	28~32	
						20~40	

승 인