

S-8016.B1

AWS A5.5 E8016-B1

0.5% Cr-0.5% Mo 내열강용

저수소계

특 성

- ① 저수소계 용접봉으로서 고온에 사용되는 0.5% Cr-0.5%Mo강의 용접에 적합합니다.
- ② 피복제의 수소의 함량이 적으므로 용착금속의 내균열성이 우수합니다.

용 도

배관용 강관, 열교환기용 강관, 0.5% Cr-0.5% Mo강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접 시공은 150~250°C로 예열, 620~680°C의 후열을 하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	열 처리
505 (52)	589 (60)	31.0	690°C× 1시간 응력제거

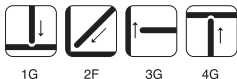
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.05	0.57	0.85	0.012	0.005	0.51	0.51

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

용접자세



1G

2F

3G

4G

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg