

AWS A55 E9015-B9
JIS Z3223 E6215-9C1MV

9.0% Cr-1.0% Mo 내열강용

S-9015.B9

저수소계

● 특 성

- ① 9%Cr-1%Mo계 내열강용 용접봉으로 전자세 용접작업성이 우수합니다.
- ② 극저수소계 피복용접봉으로 내균열성 및 고온 크리프 저항성이 우수합니다.
- ③ 내열성 및 내부식성이 우수하고, 단층 또는 다층 용접이 가능합니다.
- ④ 극성은 DC+에 적합합니다.

● 용 도

9%Cr-1%Mo 강재 고온, 고압 보일러 또는 석유정제 장치의 과열관 등 적용 개소 용접

● 작업상 주의

- ① 사용전 350~400°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 용접전 예열은 200~300°C, 후열처리는 750~770°C 범위에서 시행하여 주십시오.
- ③ 용접시 스타트(start)부 기공 방지를 위하여 사금법이나 후퇴법으로 운용하여 주십시오.

● 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J (kgf · m)		후열처리
			상온	0°C	
573 (58)	708 (72)	25.0	60 (6)	40 (4)	760°C×2시간 응력제거

● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Nb	N
0.12	0.25	0.91	0.005	0.007	0.56	9.16	0.97	0.22	0.021	0.043

● 제품치수 및 적정전류 (DC±)

봉 지름 (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
봉 길이 (mm)		300	350	400	400
전류	F	60~90	90~130	130~190	190~240
(A)	V-up & OH	50~80	80~120	120~180	-

● 용접자세



1G 2F 3G 4G

● 승 인

● 포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4×5kg