

SR-625

AWS A5.11 ENiCrMo-3

특 성

- ① 다양한 온도범위에서 우수한 고온강도 특성을 유지합니다.
- ② 틈새부식 및 공식, SCC 등 우수한 내식성을 가지고 있습니다.
- ③ Inconel 625+601 이종 용접, 강과 니켈 합금간 용접, 강 표면 육성 용접
- ④ 9% Ni 강의 용접

용 도

LNG 저장 탱크의 제작, 탈황설비, 화학 운반선 건조, 열교환기

작업상 주의

- ① 모재의 기름이나 스케일 등은 완전히 제거해주시시오.
- ② 모재의 예열은 필요없지만, 150℃ 이하로 중간온도를 유지하여 주십시오.
- ③ 용접봉은 사용전 350~400℃에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ④ 용접전류는 가능한 한 저전류를 사용하십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

인 장 강 도 MPa(kgf/mm ²)	연 신 율 (%)	온 도 ℃(°F)	충 격 치 J(kgf · m)
780 (80)	36.0	-196 (-320)	45 (5)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.06	0.4	0.1	63	22	9	3.4	2

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 림 (mm)		2.6	3.2	4.0
봉 길 이 (mm)		300	350	350
전 류 (A)	F	60~90	70~110	100~140
	V-up & OH	60~90	700~110	100~130

승 인

ABS

포 장

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