

AWS A5.29 E81T1-NiM

저온 후열처리용(혼합가스용)

Supercored 81MAG

특 성

- ① 루타일 타입의 혼합가스를 사용하는 전자세용 용접용 와이어입니다.
- ② 전자세 작업성이 우수하며, As-welded 뿐만 아니라 후열처리 (PWHT)시 인성이 우수합니다.
- ③ NACE 규격을 만족합니다.

용 도

원유 이송 Pipe line, 심해 구조물, Gas 저장시설, 압력용기 등

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열(50~150°C)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른 속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20% CO₂를 사용하여야 합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

구 분	항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)
As welded	550 (56)	590 (60)	26	60 (6) (-60°C)
PWHT(620°Cx1hr)	510 (52)	570 (58)	28	98 (10) (-40°C)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.28	1.20	0.008	0.012	0.93

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2
전류 범위 (A)	F & HF	200~290
	V-up & OH	180~250
	V-down	210~280

용접자세



승 인

CWB, ABS, BV, DNV, LR

포 장

Dia.(mm) 1.2
Spool(kg) 12.5 15 20