JIS Z3251 DF3C-600-B

토사 내마모용

S-700B.B

저수소계

● 특　　성

① 토사 마모에 우수한 성능을 나타냅니다.
② 용접그대로 상태에서는 기계 절삭가공이 불가능합니다.

● 용　　도

컷터 나이프, 케이싱 등의 육성용접

● 작업상 주의

① 모재는 일반적으로 150℃이상 예열하고 가능하면 600℃ 정도의 후열을 행하여 주십시오.
② 다층용접이나 또는 경화성 모재일 경우에는 연강용 저수소계 용접봉으로 밑깔기 용접을 하여 주십시오.
③ 용접봉은 사용전에 350~400℃에서 1시간 재건조하여 주십시오.

● 용착금속의 표면 경도의 일례(HRC)

용　접　그　대　로
예열, 층간온도 150℃ 이상
54.7

● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.56	1.26	1.67	0.029	0.011	4.06	1.84

● 제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 름 (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
봉 길 이 (mm)		350	350	400	400	450
전류(A)	F	55~90	90~140	140~190	190~240	220~300

● 용접자세

1G　　2F

● 승　　인

● 포　　장

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