

S-7018.A1

철분저수소계

AWS A5.5 E7018-A1

0.5% Mo 내열강용

특 성

- ① 철분저수소계로 피복제에 다량의 철분이 포함되어 있으므로 작업능률이 뛰어납니다.
- ② 보일러 또는 고온, 고압에 사용되는 0.5% Mo계 강재의 용접에 적합합니다.

용 도

0.5% Mo강관, 고온고압 보일러, 화학공업, 석유정제공업 등 고온에 사용되는 장치의 용접, 저합금강, 고장력강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접시공은 100~250°C로 예열, 620~680°C의 후열이 필요합니다.
- ③ 기공발생을 방지하기 위하여 사금법이나 후퇴법 운봉을 하여 주십시오.
- ④ 아크 길이는 가능한 짧게 유지하십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	열처리
477 (49)	617 (63)	32.8	620°C× 1시간 응력제거

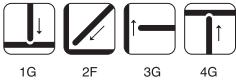
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.07	0.77	0.88	0.018	0.010	0.52

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길이 (mm)	350	350	400	400	450	
전류	F	55~90	90~130	130~190	190~250	250~300
(A)	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