

KS B0531 S502-H  
 AWS A5.17 ASME SFA 5.17 F7A(P)2-EH14  
 JIS Z3183 S502-H

# S-777MXH X H-14

일반구조물의 단, 다중 용접용, 횡향용접용

## 특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서 저전류 및 중전류에서의 고속용접성이 양호합니다.
- ② 박판 및 중판의 횡향 용접시에도 비드 외관 및 슬래그 박리성 등이 양호합니다.
- ③ 용접부 이음부의 녹, 스케일 등에 민감할 뿐만 아니라 프라이머에 대한 내포크마크성 등이 양호하여 X-Ray 특성이 양호합니다.
- ④ 용접금속의 충격인성과 내피트성이 양호합니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

## 용 도

저용탱크, 철골, 교량, 선박 등의 맞대기 및 필렛 용접의 단층 또는 다중용접, 횡향용접용

## 작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 과도한 플럭스 살포높이는 비드 외관을 손상시키므로 주의해 주십시오.
- ③ 구속 응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)			모 재	두께 (mm)
			0°C	-20°C	-29°C		
520 (53)	570 (58)	30	-	-	120 (12)	SS400	25
(계수인장)	560 (57)	(모재파단)	70 (7)	-	-	SM490	20

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모 재	두께 (mm)
0.07	0.30	1.37	0.028	0.021	SS400	25
0.12	0.30	1.43	0.024	0.012	SM490	20

## 용접조건에의 일례

두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비 고
25	4.0		1~13	570	30	40	AWS A5.17
20	4.8		1st	800	34	25	양면 단층용접
			2nd	850	36	35	

## 승 인

KR, ABS, BV, DNV, GL, LR, NK