

AWS F7A0-EH14
 JIS Z3183 S501-H
 AWS F7A(P)Z-EM12K
 JIS Z3183 S501-H

일반구조물의 박판 고속용접용

S-777MXT X H-14 M-12K

특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서 세경의 와이어를 이용한 저전류 또는 중전류에서의 고속 용접성이 우수합니다.
- ② 내흡습성이 뛰어난 뿐만 아니라 용접부 표면의 녹, 스케일, 기름 등에 둔감하므로 X-Ray 특성이 우수합니다.
- ③ LPG용기와 같은 박판의 원주용접시 2층에서도 슬라그 박리성이 뛰어나 작업이 용이합니다.
- ④ 플럭스의 소모량이 매우 적어 아주 경제적입니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

소형 LPG용기, 스파이럴 파이프, UOE 파이프, 보일러, 교량, 등 일반구조물의 맞대기 및 필렛 용접의 단층 또는 다층용접

작업상 주의

- ① 필요에 따라 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 과도한 플럭스 샵포눈이는 포크마크 발생 등 비드 외관을 손상시키므로 주의해 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

Wire	항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치(J)		열처리 조건	모재	두께 (mm)
				0°C	-18°C			
H-14	550 (56)	600 (61)	29.8	65	30	As welded	SS400	25
M-12K	510 (52)	560 (57)	28.6	42	-	As welded	SS400	25

용착금속의 화학성분의 일례(%)

Wire	C	Si	Mn	P	S	모재	두께 (mm)
H-14	0.09	0.52	1.18	0.023	0.013	SS400	25
M-12K	0.06	0.52	0.73	0.024	0.016	SS400	25

용접조건에의 일례

Wire	두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비고
H-14 (M-12K)	25	4.0		1~13	550	30	40	AWS A5.17

승 인