

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A8-EM12K
JIS Z3183 S502-H

S-800WT X M-12K

중요 구조물의 단, 다층 용접용

특 성

- ① 용접조건의 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서, 풍력발전용 타워 제작의 단층 다층 용접에 적합합니다.
- ② 다층 용접 및 Two-run 용접시 양호한 충격 인성을 나타냅니다.
- ③ 용접시 양호한 비드형상, 슬래그 박리성 및 내피트성이 양호합니다.

용 도

풍력발전용 타워 제작의 단층 다층 용접, 압력용기

작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 후판 다층용접의 경우 균열방지 및 양호한 슬래그 박리를 위해 개선내 초층 용접 조건을 500~550A, 26~30V, 30~40cpm으로 해주십시오
- ③ 강재 두께에 따라 50~100°C정도의 예열을 해주시고, 층간온도는 100~200°C가 적당합니다.
- ④ 구속 응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

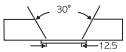
용착금속의 기계적 성질의 일례

Wire	항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)	모재	두께 (mm)
				-60°C		
M-12K	530 (54)	570 (58)	29	100 (10)	SM490	25

용착금속의 화학성분의 일례(%)

Wire	C	Si	Mn	P	S	모재	두께 (mm)
M-12K	0.09	0.25	1.45	0.020	0.006	SM490	25

용접조건의 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 rule

승 인

TÜV, CE-Mark, DB(M-12K), CWB