

S-8016.B2

AWS A5.5 E8016-B2
JIS Z3223 DT2316

저수소계

1.25% Cr - 0.5% Mo 내열강용

특 성

- ① 저수소계 용접봉으로 전자세에서 우수한 용접성을 나타냅니다.
- ② 1.25% Cr - 0.5% Mo강관이나 고탄소 Cr-Mo강 구조물에 적합합니다.

용 도

화력발전, 석유정제공업의 장치, 보일러 가열관 등의 1.25% Cr-0.5% Mo강의 용접 고온·고압에서 사용되는 Cr-Mo강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접시공은 150~300°C로 예열, 670~730°C의 후열을 행하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	열 처리
537 (55)	622 (63)	29.8	690°C× 1시간 응력제거

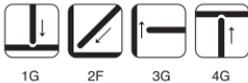
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.07	0.51	0.66	0.012	0.008	1.22	0.54

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길 이 (mm)	350	350	400	400	450	
전 류 (A)	F	55~90	90~130	130~190	190~240	240~300
	V-up & OH	50~80	80~120	120~170	-	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

ABS

포 장

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