

AWS A5.5 E8016-C3
JIS Z3211 E5516-N2

S-8016.C3

60킬로급 고장력강 및 1% Ni강용

저수소계

특 성

- ① 용착금속이 1% Ni를 함유하며 60kgf/mm² 고장력강 및 1% Ni강 용접에 적합한 저수소계 용접봉입니다.
- ② -40°C의 저온에서 충격인성 및 내식성이 우수합니다.

용 도

알루미늄재 저온용강 및 ASTM A537Gr. II, A588, A242강을 사용한 저온, 고압 압력 용기, 저장탱크 등의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 기용접 스타트(Start)부의 기공발생을 방지하기 위하여 사금법이나 후퇴법운봉을 하여 주십시오.
- ③ 모재의 두께 및 강종에 따라 예열을 행한 후 사용하여 주십시오.
- ④ 과대한 입열은 용착금속의 충격치를 감소시키므로 주의를 요합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)(-40°C)	열처리
540 (55)	620 (62)	26.0	80 (8)	용접 그대로

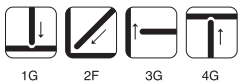
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.54	1.12	0.015	0.006	0.96

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 (A)	F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
	V-up & OH	50~80	80~120	120~170	-	-

용접자세



승 인

포 장

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