

# Superflux 55ULT X H-14

KS B0531 S502-H  
AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A(P)8-EH14  
JIS Z3183 S502-H

저온용강의 다층용접용

## 특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 Ti-B 타입의 비활성계 플럭스로서 후판 저온강의 다층용접에 적합합니다.
- ② 다층 용접금속은 -60°C의 극저온에서도 양호한 충격인성 및 CTOD치 (-10°C)를 나타냅니다.
- ③ DC(+)보다 AC를 적용하는 쪽이 용접금속의 성능이 양호합니다.

- 용 도 극저온 충격인성이 요구되는 해양구조물, Barge선, Rig선, 압력용기, 각종 저장탱크 및 한냉지 구조물의 다층용접

## 작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 후판 다층용접의 경우 균열방지 및 양호한 슬래그 박리를 위해 개선내 초층 용접조건은 500~550A, 26~30V, 30~40Cpm으로 해주십시오.
- ③ 강재와 두께에 따라 50~100°C 정도의 예열을 해주시고, 층간온도는 100~200°C가 적합합니다.
- ④ 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)
			-40°C	-62°C		
530 (54)	580 (59)	30	-	120 (12)	SS400	25
510 (52)	570 (58)	32	150 (15)	110 (11)	EH36-TM	83

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ti	B	모 재	두께 (mm)
0.09	0.21	1.34	0.019	0.012	0.018	0.0015	SS400	25
0.08	0.26	1.40	0.020	0.009	0.020	0.0018	EH36-TM	83

## 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	
83	4.8		1st	1	220	25	21	] FCAW 양면 다층용접
				2	270	30	25	
				3	550	30	35	
				4~27	650	34	40	
			Back gouging					
			2nd	28	550	30	35	
				29~51	650	34	40	

- 승 인 KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, TÜV, CE-Mark, DB, RINA