

Superflux 787 X H-14(H-14L)

KS B0531 S502-H
 AWS A5.17/ ASME SFA 5.17 F7A(P)8-EH14
 A5.23/ ASME SFA 5.23 F7A8-EG-G
 JIS Z3183 S502-H
 저온용강의 다중용접용

특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 고염기성의 비활성계 플럭스로서 용접금속은 -60°C의 극저온에서도 양호한 충격인성 및 CTOD치(-10°C)를 나타냅니다.
- ② 탄철, 다전극 용접도 가능합니다.
- ③ 용접이음부의 녹, 스케일, 프라이머 등에 둔감하므로 X-ray 특성이 우수하며, 슬래그 박리성 또한 양호합니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

조선, 해양 구조물, 압력용기, 건축, 교량 등의 맞대기 다중용접

작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 과도한 플럭스 살포높이는 비드 외관을 손상시키므로 주의해 주십시오.
- ③ 구속 응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kg/mm ²)	인장강도 MPa(kg/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kg·m)		모 재	두께 (mm)
			-40°C	-62°C		
470 (48)	560 (57)	26	-	130 (13)	SS400	25
(계수인장)	550 (56)	(모재파단)	80 (8)	50 (5)	SM490	39

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모 재	두께 (mm)
0.10	0.07	1.43	0.018	0.010	SS400	25
0.06	0.13	1.37	0.016	0.007	SM490	39

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			
35	4.0		1st	1	500	28	35	양면 다중용접		
				2~7	600	32	30			
			Back gouging							
			2nd	8	500	28	35			
9~13	600	32		30						

승 인

KR, ABS, BV, DNV, GL, LR, NK, CCS (H-14)
 ABS (H-14L)