S-307.16

EN 1600 E 18 8 Mn R 1 2
(Mn & Ni contents different to AWS A5.4 E307-16)

● 특　성

① 라임티타니아계로서 용접성이 우수한 제품입니다.
② 용착 금속은 19%Cr-9%Ni-6%Mn의 안정한 오스테나이트 조직으로 내균열성이 대단히 우수한 제품입니다.
③ 용착 금속 중에 5~6%의 Mn이 함유되어 고온 균열 감수성이 매우 낮습니다. (Ferrite No. 3~8)
④ 스패터 발생이 적고 아크가 안정적이며, 슬래그 박리성이 우수하여 아름다운 비드가 얻어집니다.

● 용　도

① STS 308 스테인리스강 용접, 13%Mn강 등의 비자성강의 용접.
② 내마모 경화 육성 및 경화 육성의 밑깔기 용접용으로 사용.
③ 고망간강과 탄소강의 이재 용접.
④ 용접성이 극히 나쁜 강재, 방탄강의 용접.

● 작업상 주의

① 모재의 기름이나 스케일 등을 완전히 제거하십시오.
② 용접봉은 사용 전에 350℃에서 60분 재건조하여 주십시오.
③ 아크 길이는 될 수 있는대로 짧게 유지하고, 용접 전류는 가능한 한 저전류를 사용하십시오.

● 용착금속의 기계적 성질의 일례

인 장 강 도 MPa(kgf/mm²)	연 신 율 (%)
640 (65)	40

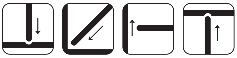
● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.10	0.87	6.0	0.025	0.010	9.0	19.75	0.62

● 제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 름 (mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
봉 길 이 (mm)		300	300	350	350	350
전 류 (A)	F	25~55	50~85	70~115	95~145	135~180
	V-up & OH	20~50	45~80	65~110	85~135	-

● 용접자세


1G　2F　3G　4G

● 승　인

● 포　장

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