

# S-460Y X H-14

KS B0531 S584-H  
AWS A5.23/ ASME SFA5.23 F8A(P)8-EH14-G  
JIS Z3183 S584-H

저온용강의 단, 다층 용접용

## 특 성

- ① 용접조건의 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서, 중, 후판 중요구조물의 다층 용접에 적합합니다.
- ② 용접금속은 양호한 충격인성과 내균열성을 나타냅니다.
- ③ 중, 고전류 용접이 가능하며 모든 두께의 판재에 걸쳐 용접성이 양호합니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

## 용 도

조선, 해양구조물, 압력용기, 교량 등 중요구조물의 단층, 다층용접

## 작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 후판 다층 용접의 경우, 균열 방지를 위해 저층부는 저전류, 저속용접을 해 주십시오.
- ③ 용접입열을 30KJ/cm이하로 관리해 주시면 보다 양호한 충격인성을 얻을 수 있습니다.
- ④ 구속응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

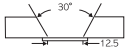
## 용착금속의 기계적 성질의 일례

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	-50°C	-60°C		
610 (62)	640 (65)	27.0	-	-	100 (10)	SM570	25

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모 재	두께(mm)
0.10	0.28	1.50	0.020	0.005	SM570	25

## 용접조건의 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 A5.23

## 승 인

KR, ABS, DNV, BV, LR, GL, NK