

KS D7006 E5016  
AWS A5.1 E7016  
JIS Z3211 E4916

저수소계

# S-7016.H

50킬로급 고장력강용

## 특 성

- ① S-7016.H는 구속이 크고 용접균열이 발생하기 쉬운 후판용접에 적합합니다.
- ② 저수소계 용접봉으로 슬래그 박리성, 비드 외관이 양호하며 내균열성이 우수합니다.

## 용 도

50킬로급 고장력 강재를 사용한 선박, 교량, 건축, 저장탱크, 화차차축, 압력용기(LPG탱크, 고압보일러 등)의 용접

## 작업상 주의

- ① 모재에 부착된 기름, 페인트, 녹 등을 깨끗이 청소한 후 시공하십시오.
- ② 용접봉은 사용전 반드시 300~350°C로 30~60분간 재건조하여 주십시오.
- ③ 용접시 스타트(Start)부의 기공 등을 방지하기 위하여 사금법(捨金法)과 후퇴법 운봉을 하십시오.
- ④ 바람이 강한 현장작업에서는 바람막이를 하여 주십시오.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-30°C)
523 (53)	590 (60)	28,2	98 (10)

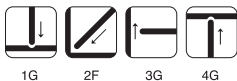
## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,65	1,11	0,010	0,010

## 제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 름 (mm)	2,6	3,2	4,0	5,0	6,0	
봉 길 이 (mm)	350	350	400	400	450	
전 류 (A)	F	55~85	90~130	130~180	180~240	250~310
	V-up & OH	50~80	80~120	110~170	150~200	-

## 용접자세



## 승 인

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

## 포 장

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