

# S-7016.M

저수소계

KS D7004 E4316  
AWS A5.1 E7016  
JIS Z3211 E4316

중강도부재, 후판용접용

## 특 성

- 저수소계 용접봉으로서 내균열성 및 기계적 성질이 우수하여 구조물의 구속이 심한 부분, 고유항강, 중탄소강 등의 용접에 적합합니다.
- X-선 성능이 양호합니다.
- 비드 외관이 양호하고 충격인성이 우수합니다.

## 용 도

조선, 교량, 차축, 각종압력용기 보일러용접, 중탄소강 용접, 용접성이 나쁜 강재의 용접, 고유 항강의 용접충격이 심한 구조물

## 작업상 주의

- 용접하기 전에 용접봉은 반드시 300~350°C에서 1시간동안 재건조하여 사용하십시오.
- 용접 스타트(Start)부에 블로우 홀 발생을 방지하기 위하여 후퇴법 운봉을 채용하여 주십시오.
- 아크 길이를 짧게 잡고 운봉폭도 좁게 하십시오.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J (kgf · m) (-20°C)
539 (55)	617 (63)	26,5	73 (7)

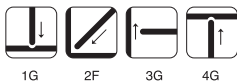
## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,64	1,18	0,018	0,009

## 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	90~140	140~190	190~250	250~320
	V-up & OH	50~80	80~130	110~170	160~210	-

## 용접자세



## 승 인

KR, ABS, NK

## 포 장

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