

AWS A5.5 E7018-W1
JIS Z3214 DA5026G

50킬로그램 내후성 고장력강용

S-7018.W

철분저수소계

● 특 성

- ① S-7018.W는 철분저수소계 용접봉으로서 전자세 용접에 적합합니다.
- ② 피복체에 철분을 많이 함유하므로 능률성이 우수합니다.
- ③ 용착금속중에 Ni, Cr, Cu를 함유하므로 대기중에서의 내후성 및 내식성이 우수합니다.
- ④ 저수소계 용접봉으로 내균열성과 노치인성이 우수합니다.

● 용 도

차량, 건축, 교량 등에 사용되는 50킬로그램 내후성 고장력강의 용접

● 작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 모재표면의 녹, 수분, 오일, 페인트 등을 깨끗이 제거한 후 용접을 실시하십시오.
- ③ 용접시 스타트(Start)부의 가공을 방지하지 위하여 사금법이나 후퇴법 운봉을 하십시오.

● 용착금속의 기계적 성질의 일례

| 항복점 MPa(kgf/mm ²) | 인장강도 MPa(kgf/mm ²) | 연신율 (%) | 충격치 J(kgf·m) (-20°C) |
|----------------------------------|-----------------------------------|------------|-------------------------|
| 505 (52) | 573 (58) | 31.3 | 100 (10) |

● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

| C | Si | Mn | P | S | Ni | Cr | Cu |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|
| 0.05 | 0.56 | 0.62 | 0.015 | 0.013 | 0.23 | 0.24 | 0.37 |

● 제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

| 봉 지름 (mm) | 2.6 | 3.2 | 4.0 | 5.0 | 6.0 | |
|-----------|-----------|-------|--------|---------|---------|---------|
| 봉 길이 (mm) | 350 | 350 | 400 | 400 | 450 | |
| 전류 | F | 60~90 | 90~140 | 130~190 | 180~240 | 250~300 |
| (A) | V-up & OH | 50~80 | 80~120 | 120~170 | 150~200 | - |

● 용접자세



1G

2F

3G

4G

● 승 인

● 포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg