

S-705EF X H-14

일면용접용

특 성

- ① 플렉스내에 다량의 철분이 함유되어 있어 동일전류에서의 용착속도가 일반 플렉스에 비하여 약 1.5배정도 우수하여 능률적이며 고전류 일면용접에서 양호한 용접특성을 나타냅니다.
- ② 대입열에서 충격인성이 요구되는 TMCP강의 용접에 적합합니다.
- ③ 플렉스의 소모량이 적어 경제적입니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

조선, 철골, 교량 등의 단층 또는 다층 일면용접

작업상 주의

- ① 사용전 300~350℃에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 과소한 플렉스 살포는 아크 노출에 의한 비드 외관을 손상시키는 물론 용접결함을 유발시킬 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 플렉스를 계속적으로 사용할 경우 용접 성능이 저하되기 쉬우므로 새로운 플렉스와 적절히 혼합해서 사용해 주십시오.
- ④ 구속 응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

용착속속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)		모 재	두께 (mm)
			+20℃	0℃		
430 (44)	560 (57)	23	-	60 (6)	AH36	15
400 (41)	550 (56)	23	-	60 (6)	AH36	20

용착속속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	모 재	두께 (mm)
0.10	0.20	1.23	0.017	0.011	0.80	AH36	15
0.10	0.21	1.29	0.014	0.010	0.90	AH36	20

용접조건외의 일례

두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비 고
15	4.8		1	900	35	22	일면 단층용접
20	4.8		1	1000	36	20	일면 단층용접

*IRN : 철 분말, CW : Cut Wire

승 인

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