

KS B0531 S502-H
 AWS A5.17/ASME SFA 5.17 F7A4-EL8
 JIS Z3183 S502-H

S-707 X L-8

단층용접용, 일면용접용

특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 변하는 활성계 플럭스로서 용입성이 양호하므로 단전극 또는 탄텨의 단층 맞대기 용접에 적합합니다.
- ② 일면용접용으로도 양호한 용접특성을 나타냅니다.
- ③ 플럭스 소모량이 적어 경제적입니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

조선, 철골 등의 단층 또는 소(少)층 용접

작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 변하므로 비교적 패스수가 많은 다층용접에는 적합하지 않습니다. 패스수는 3내지 4패스 정도까지 제한해 주십시오. 또한 과도한 용접전압은 이음부의 결함을 유발하므로 가능한 35볼트 이하에서 시공해 주십시오.
- ③ 구속 응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)		모 재	두께 (mm)
			-20°C	-40°C		
490 (50)	560 (57)	31	-	70 (7)	SS400	25
(계수인장)	570 (58)	(모재파단)	40 (4)	-	AH36	25

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모 재	두께 (mm)
0.07	0.40	1.40	0.028	0.015	SS400	25
0.08	0.32	1.29	0.015	0.014	AH36	25

용접조건에의 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 A5.17
25	4.8		1st	950	34	40	양면 단층용접
			2nd	1100	37	30	

승 인

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