

S-777MXT X B-2

AWS F9AZ-EB2-B2

AWS F8PZ-EB2-B2

내열강의 단, 다층용접용

특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성계 플럭스로서 세경의 와이어를 이용한 저전류 또는 중전류에서의 고속 용접성이 우수합니다.
- ② 내흡습성이 뛰어난 뿐만 아니라 용접부 표면의 녹, 스케일, 기름 등에 둔감하므로 X-Ray 특성이 우수합니다.
- ③ LPG용기와 같은 박판의 원주용접시 2층에서도 슬라그 박리성이 뛰어나 작업이 용이합니다.
- ④ 플럭스의 소모량이 매우 적어 아주 경제적입니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

압력용기나 보일러에 사용하는 열 저항성이 강한 Cr-Mo강 구조물 용접의 단층 또는 다층용접

작업상 주의

- ① 필요에 따라 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 과도한 플럭스 살포높이는 포크마크 발생 등 비드 외관을 손상시키므로 주의해 주십시오.
- ③ 구속응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

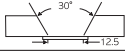
용착금속의 기계적 성질의 일례

| Wire | 항복점 MPa(kgf/mm ²) | 인장강도 MPa(kgf/mm ²) | 연신율 (%) | 충격치(J) | 열처리 조건 | 모재 | 두께 (mm) |
|------|----------------------------------|-----------------------------------|------------|--------|-----------|------------|------------|
| | | | | 0°C | | | |
| B-2 | 630 (64) | 720 (73) | 20.8 | 32 | As welded | A387-Gr.11 | 25 |
| | 560 (57) | 640 (65) | 25.0 | 45 | 690°CX1hr | | |

용착금속의 화학성분의 일례(%)

| Wire | C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | 모재 | 두께(mm) |
|------|------|------|------|-------|-------|------|------|-----------|--------|
| B-2 | 0.05 | 0.68 | 0.75 | 0.020 | 0.010 | 1.06 | 0.44 | A387-Gr11 | 25 |

용접조건에의 일례

| Wire | 두께 (mm) | 와이어경 (mm) | 개선형상 | 적층순서 (Run No.) | 전류 (A) | 전압 (V) | 속도 (cm/분) | 비고 |
|------|------------|--------------|---|-------------------|-----------|-----------|--------------|------------------------|
| B-2 | 25 | 4.0 |  | 1~13 | 550 | 30 | 40 | AWS A5.23 |
| B-2 | 12 | 2.4 |  | 1 | 400 | 28 | 200 | Fin tube of boilers |

승 인