

S-8016.B5

저수소계

AWS A5.5 E8016-B5

0.5% Cr-1.0% Mo 내열강용

특 성

- ① 용착금속이 0.5% Cr-1% Mo를 함유하는 저합금강용 저수소계 용접봉입니다.
- ② 피복제의 수소 함량이 적으므로 용착금속의 내균열성이 우수합니다.

용 도

고온 고압 보일러, 화학장치기구, 석유정제 공업에 사용되는 0.5% Cr - 1.0% Mo강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접 시공은 150~250°C로 예열, 620~680°C의 후열을 실시하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	열 처리
555 (57)	663 (68)	27.8	690°C× 1시간 응력제거

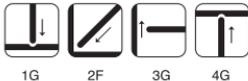
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.10	0.48	0.59	0.019	0.009	0.51	1.0

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길 이 (mm)	350	350	400	400	450	
전 류 (A)	F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
	V-up & OH	50~80	80~120	120~170	-	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

포 장

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