

AWS A5.5 E8016-C1
JIS Z3211 E5516-N5 AP L

S-8016.C1

2.5% Ni강 및 저온강용

저수소계

특 성

- ① 용착금속이 2.5% Ni를 함유하며, 저온강 용접에 적합한 저수소계 용접봉입니다.
- ② -60°C의 저온에서 충격인성이 우수합니다.

용 도

저온용 알루미늄킬드강 LPG 저장탱크, 2.5% Ni강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 기공발생을 방지하기 위해 사금법(捨金法)이나 후퇴법 운봉을 하여 주십시오.
- ③ 아크 길이는 될 수 있는 한 짧게 유지하십시오.
- ④ 모재의 두께 및 강종에 따라 예열을 행한 후 사용하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-60°C)	열 처리
515 (53)	592 (60)	32.0	116 (12)	후열처리 605°C× 1시간

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.52	1.03	0.012	0.006	2.38

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 (A)	F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
	V-up & OH	50~80	85~120	120~170	-	-

용접자세



1G

2F

3G

4G

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg