

# S-9016.G

저수소계

KS D7006 E5816  
AWS A5.5 E9016-G  
JIS Z3211 E5716

60킬로급 고정력강용

## 특 성

- 용착금속의 노치인성이 우수합니다.
- 전자세에서 작업성과 X-선 성능이 우수합니다.
- 저수소계 용접봉으로 내균열성이 우수하고, 후판용접에 적합합니다.

## 용 도

60킬로급 고정력강을 사용한 압력용기, 교량, 차량, 기계류의 용접

## 작업상 주의

- 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- 용접 스타트(Start)부의 균열을 방지하기 위하여 사금법(捨金法)이나 후퇴법 운봉을 하십시오.
- 아크 길이는 될 수 있는대로 짧게 하십시오.
- 모재의 두께 및 강종에 따라 예열을 행한 후 사용하여 주십시오.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J (kgf·m)	
			0°C	-20°C
570 (58)	655 (67)	27.2	125 (13)	78 (8)

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.52	1.09	0.016	0.010	0.56	0.23

## 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	130~180	180~240	250~310
	V-up & OH	50~80	85~120	110~170	150~200	-

## 용접자세



1G

2F

3G

4G

## 승 인

ABS

## 포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg