

KS D7021 DNiCrFe-3
 AWS A5.11 ENiCrFe-3
 JIS Z3224 DNiCrFe-3

SR-182

Inconel 계

특 성

- ① 용착금속 내 Mn 함유량이 높아서 내균열성이 우수합니다.
- ② 아크 안정성 및 슬래그성이 양호하여 비드외관이 미려합니다.
- ③ 용접시 봉 내가열성이 우수하여 생산성이 높습니다.

용 도

- ① Inconel 600 + 601 용접.
- ② Nickel 합금간 용접, 스테인레스강과 저합금강 등 이종금속의 용접
- ③ Ni-Cr-Fe 합금 클래드강 표면 용접

작업상 주의

- ① 모재의 기름이나 스케일 등은 완전히 제거해 주십시오.
- ② 아크 길이는 가능한 짧게 잡으십시오.
- ③ 용접봉은 사용전에 350°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ④ 용접전류는 가능한 한 저전류를 사용하십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-196°C)
640 (65)	40	76 (7)

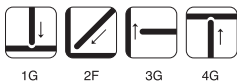
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Nb+Ta	Fe
0,060	0,45	6,20	0,010	0,010	72,0	16,5	1,8	5,2

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 름 (mm)		3,2	4,0
봉 길 이 (mm)		350	350
전 류 (A)	F	70~115	95~150
	V-up & OH	65~110	85~135

용접자세



승 인

포 장

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