

S-240A.R

티타니아계

JIS Z3251 DF2A-250-R

금속간 경내마모용

특 성

- ① 티타니아계 용접봉으로서 용접작업성 및 기계가공성이 우수합니다.
- ② 금속간 경마모의 보수 용접용으로 적합합니다.
- ③ 기계 가공후 소입이 가능합니다.

용 도

기어, 치차, 크레인 휠 등 마모부의 육성용접, 금속간 경마모의 보수 및 육성용접

작업상 주의

- ① 주강품, 저합금 고탄소강의 육성용접 때에는 모재를 150°C이상으로 예열하여 주십시오.
- ② 주강품류의 보수 용접시에는 슬래그 혼입이 안되게 운봉각을 조절하여 주십시오.
- ③ 용접봉은 사용전에 70~100°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

용착금속의 표면 경도의 일례

| | |
|-------------------|----------|
| 용 접 그 대 로 | |
| 예열, 층간온도 150°C 이상 | |
| 100.5 (HRB) | 244 (HB) |

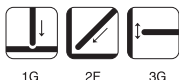
용착금속의 화학성분의 일례(%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.10 | 0.37 | 0.49 | 0.017 | 0.009 | 0.89 |

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 | 50~80 | 80~130 | 130~180 | 180~240 | 210~280 |
| | V-up | 40~70 | 70~120 | 120~160 | - | - |

용접자세



1G

2F

3G

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg