

JIS Z3251 DF2A-350-R

금속간 경내마모용

S-350A.R

티타니아계

특 성

- ① 티타니아계 용접봉으로 용접작업성 및 기계가공성이 우수합니다.
- ② 기계 가공후 소입이 가능합니다.

용 도

샤프트, 기어핀, 클러치력 등 기계 마모부분의 보수 및 육성 용접

작업상 주의

- ① 주강품, 저합금, 고탄소강의 육성 용접시에는 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 일레(HRC)

용 접 그 대 로	
예열, 중간온도 150°C 이상	
38	

용착금속의 화학성분의 일레(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.10	0.50	1.00	0.010	0.007	2.40

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 림 (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	90~140	140~190	190~240	220~300
	V-up & OH	50~80	80~130	110~160	-	-

용접자세



1G

2F

3G

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg