

JIS Z3251 DF2A-400-B

금속간 경내마모용

S-350B.B

저수소계

특 성

- ① 금속간 마모부의 보수용으로 적합합니다.
- ② 금속간 마모 및 충격 마모에 적합합니다.
- ③ 기계 절삭 가공이 가능합니다.

용 도

볼도우저의 상부 로울러, 스포로킷 등 금속간 마모부의 보수 및 육성 용접

작업상 주의

- ① 특별히 예열은 필요없지만 경도가 큰 모재는 예열하여 주십시오.
- ② 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

용착금속의 표면 경도의 일레(HRC)

용 접 그 대 로
예열, 총간온도 150°C 이상
40.3

용착금속의 화학성분의 일레(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.26	0.82	1.44	0.015	0.009	1.88

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 름 (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