

KS D7006 E5016
AWS A5.1 E7048
JIS Z3211 E4948

S-7048.V

50킬로그램 입학하진 용접용

철분저수소계

특 성

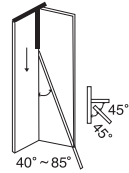
- ① 수직 용접의 공수절감 및 능률화를 기하기 위하여 개발된 용접봉입니다.
- ② 필렛 및 V형 맞대기 용접의 경우에 입학하진을 할 수 있는 용접봉입니다.
- ③ 용착금속의 기계적 성질 및 내균열성이 우수하고 비드 모양이 아름답고 슬래그 박리 및 재야크성이 우수합니다.

용 도

조선, 교량, 건축, 차량 기계 등 연강 및 50킬로그램 고장력강의 입학하진 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전 반드시 300~350°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 기타 작업상 주의사항은 일반 저수소계 용접봉과 동일합니다.



용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-30°C)
473 (48)	564 (58)	30.8	68 (7)

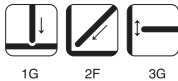
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.54	1.05	0.011	0.009

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	3.2	4.0	4.5	5.0
봉 길이 (mm)	400	450	450	450
전류(A) F & V-down	100~160	140~210	180~240	220~270

용접자세



승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK

포 장

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