

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A4-EM12K
 JIS S502-H
 AWS A5.23/ASME SFA5.23 F9A2-EA2-G
 JIS S582-H

일반 구조물의 단, 다층 용접용

S-900SP X M-12K A-2

특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비활성 플럭스로서, 중전류 및 고전류에서의 용접성이 양호합니다.
- ② 용접부 이음부의 녹, 스케일 등에 둔감하므로 X-Ray 특성이 우수합니다.
- ③ 용접금속의 충격인성과 내피트성이 양호합니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

API 가스관 용도의 R/B 파이프, 일반구조물의 단, 다층 용접

작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 용접입열을 30KJ/cm이하로 관리해 주시면 보다 양호한 충격인성을 얻을 수 있습니다.
- ③ 구속응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

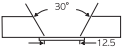
용착금속의 기계적 성질의 일례

Wire	항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J (kgf·m)			모재	두께 (mm)
				-10°C	-30°C	-40°C		
M-12K	525 (53)	575 (58)	28	-	-	90 (9)	SS400	25
A-2	650 (66)	710 (72)	24	-	100 (10)	-	SM570	25
A-2	(계수인장)	620 (63)	(모재파단)	110 (11)	-	-	API 5L X70	15.9

용착금속의 화학성분의 일례(%)

Wire	C	Si	Mn	P	S	Mo	모재	두께 (mm)
M-12K	0.09	0.35	1.55	0.024	0.004	-	SS400	25
A-2	0.11	0.26	1.51	0.019	0.006	0.39	SM570	25
A-2	0.08	0.23	1.54	0.013	0.004	0.15	API 5L X70	15.9

용접조건에의 일례

두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	적층순서 (Run No.)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/분)	비 고	
25	4.0		1~13	570	30	40	AWS A5.17/A5.23	
15.9	L(DC+):4.0 T(AC):4.0		내면	1st	(L)980 (T)800	34 38	100	양면 단층용접 (탄막용접)
			외면	2nd	(L)1000 (T)780	39 40	110	

승 인