

S-9016.B3

저수소계

AWS A5.5 E9016-B3
JIS Z3223 DT2416

2.25% Cr - 1% Mo 내열강용

특 성

- ① 용착금속이 2.25% Cr-1% Mo를 함유하는 저합금강용 저수소계 용접봉입니다.
- ② 작업성이 우수하므로 배관 용접에 적합합니다.

용 도

석유정제, 석유화학, 화력발전장치 등에 사용되는 2.25% Cr-1% Mo강 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접시공은 200~350°C로 예열, 680~730°C의 후열이 필요합니다.
- ③ 기공발생을 방지하기 위하여 사금법(捨金法)이나 후퇴법 운봉을 하여 주십시오.
- ④ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	열처리
554 (57)	663 (68)	25.6	690°C× 1시간 응력제거

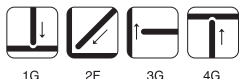
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.07	0.57	0.82	0.022	0.012	2.32	1.07

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길이 (mm)	350	350	400	400	450	
전류	F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
(A)	V-up & OH	50~80	80~120	120~170	-	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

포 장

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