

# Superflux 300S X YS309(L)

JIS Z3324 FSS-B1/Y S309(L)  
22%Cr-12%Ni강용

## ● 특 성

- ① Superflux 300S는 용접시의 산화소모를 보상하기 위해 적당량의 합금성분이 첨가된 소결형 플럭스로서 다층용접시에도 성분의 변동이 적고 오스테나이트 조직에 적당량의 페라이트를 함유하여 내균열성, 기계적 성질 및 내식성이 양호합니다.
- ② 용접 그대로의 내식성 및 내열성 또한 양호합니다.
- ③ 아크 안정성, 슬래그 박리성 등 용접작업성이 양호합니다.
- ④ 비드 외관이 미려하고, 박판에서 후판까지의 용접능률이 양호합니다.

## ● 용 도

STS 309S 스테인리스강의 용접, STS 304와 SM490 등의 이종용접 및 연강 또는 저합금강의 육성용접

## ● 작업상 주의

- ① 플럭스는 사용전 300~350°C에서 60분간 재 건조하여 사용하십시오.
- ② 열영향부의 내식성 저하를 방지하기 위하여 대전류 사용은 피하고, 용접입열은 가능한 한 작게 하십시오.
- ③ 개선내의 용접은 슬래그 박리가 양호하게 하기 위하여 2패스 이상으로 나누어 용접하십시오.

## ● 용착금속의 기계적 성질의 일례

구 분	인 장 강 도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연 신 율 (%)	충 격 치 J (kgf · m)	
			-20°C	-60°C
YS-309	580 (59)	36	70 (7)	40 (4)
YS-309L	570 (58)	38	80 (8)	-

## ● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

구 분	C	Si	Mn	Ni	Cr
YS-309	0.05	0.91	1.40	12.5	22.6
YS-309L	0.03	0.93	1.40	12.8	22.5

## ● 제품치수 및 적정전류(AC또는 DC+)

와이어경(mm)	3.2	4.0
용접전류(A)	300~450	400~600
용접전압(V)	30~36	
용접속도(cm/분)	30~60	

## ● 승 인