

KS D7006 E7016
AWS A5.5 E10016-G
JIS Z3211 E6916-N4CM1 U

S-10016.G

70킬로급 고정력강용

저수소계

특 성

- ① 전자세에서 작업성 및 X-선 성능이 우수합니다.
- ② 용착금속의 노치인성이 우수하고 수소량이 극히 적기 때문에 내균열성이 우수합니다.

용 도

70킬로급 고정력강을 사용한 압력용기, 펜스독크, 교량 등의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 아크 시작 부분은 후퇴법을 사용해 주십시오.
- ③ 판두께나 강의 종류에 따라 약간의 차이가 있으나 용접전 100~150°C로 예열해 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (0°C)
710 (72)	762 (78)	24.0	110 (11)

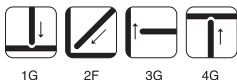
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.07	0.69	1.41	0.013	0.012	1.49	0.12

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (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	90~130	130~180	170~240	250~310
	V-up & OH	50~80	80~120	110~170	150~200	-

용접자세



1G

2F

3G

4G

승 인

ABS

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg