

S-600B.B

저수소계

JIS Z3251 DF2B-600-B

금속간 내마모 및 토사 내마모용

특 성

- ① 충격 마모 및 토사 마모에 적합합니다.
- ② 용접그대로 상태에서 기계 절삭가공이 곤란합니다.

용 도

하부 로울러, 바켓엣지 등의 보수 및 육성용접

작업상 주의

- ① 모재는 150°C 이상 예열하여 주십시오.
- ② 다층 용접 또는 경화성 모재일 경우는 연강용 저수소계 용접봉으로 밀갈기 용접을 하여 주십시오.
- ③ 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

용착금속의 표면 경도의 일레(HRC)

용 접 그 대 로
예열, 층간온도 150°C 이상
53.5

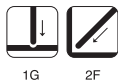
용착금속의 화학성분의 일레(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.52	1.10	1.61	0.022	0.009	3.90	1.34

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	
전류(A)	F	55~90	90~140	140~190	190~240	220~300

용접자세



1G

2F

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg