

S-711

저수소게

JIS Z3251 DFCrA-600-BR

토사 내마모용

특 성

- ① 용착금속이 크롬-카바이드로 구성된 오스테나이트 조직을 갖는 용접봉입니다.
- ② 내마모성이 대단히 우수한 용접봉입니다.
- ③ 용접그대로 상태에서는 기계 절삭가공이 불가능합니다.

용 도

크러싱 그레이인의 스크류, 시멘트 산업의 밀 등의 육성 용접

작업상 주의

- ① 모재는 일반적으로 150°C이상 예열하여 용접하여 주십시오.
- ② 초층에서 크랙이 발생할 수 있으며 다층 육성 용접은 주의가 요구됩니다.
- ③ 용착금속의 경도특성을 확보하기 위하여 모재와의 과도한 희석은 피해 주십시오.
- ④ 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

용착금속의 표면 경도의 일레(HRC)

용 접 그 대 로
예열, 층간온도 300°C 이상
58.0

용착금속의 화학성분의 일레(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
3.47	0.90	1.11	0.018	0.014	33.87

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	3.2	4.0	5.0	
봉 길 이 (mm)	400	400	400	
전류(A)	F	110~160	160~200	200~260

용접자세



1G

2F

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg