

S-777MXH X A-3

KS B0531 S584-H
AWS A5.23/ ASME SFA 5.23 F8A4-EA3-G
JIS Z3183 S584-H

60킬로급 고장력강용

특 성

- ① 용접조건에 변화에 따라 용접금속의 화학성분이 거의 변하지 않는 비합성계 플럭스로서 저전류 및 중전류에서의 고속 용접성이 양호한 60킬로급 고장력강의 일반구조물 용접용입니다.
- ② 박판 및 중판의 횡향 용접시에도 비드 외관 및 슬래그의 박리성 등이 양호합니다.
- ③ 용접부 이음부의 녹, 스케일 등에 둔감할 뿐만 아니라 프라이머에 대한 내포크마크성이 양호합니다.
- ④ 용접금속의 충격인성과 내피트성이 양호합니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

용 도

저유탱크, 철골, 교량 등의 맞대기 및 필렛 용접의 단층 또는 다층용접, 횡향용접용

작업상 주의

- ① 사용전 300~350°C에서 60분간 재건조하여 사용하십시오.
- ② 과도한 플럭스 살포높이는 비드 외관을 손상시키므로 주의해 주십시오.
- ③ 구속 응력이 크거나, 후판 용접시 규정에 따라 예열하여 주십시오.

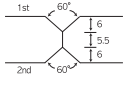
용착금속의 기계적 성질의 일례

| 항복점 MPa(kgf/mm ²) | 인장강도 MPa(kgf/mm ²) | 연신율 (%) | 충격치 J(kgf·m) | | | 모 재 | 두께 (mm) |
|----------------------------------|-----------------------------------|------------|--------------|-------|--------|------------|------------|
| | | | -20°C | -29°C | -40°C | | |
| 630 (64) | 660 (67) | 26 | - | - | 40 (4) | SM570 | 25 |
| (계수인장) | 640 (65) | (모재파단) | 70 (7) | - | - | API 5L X65 | 17.5 |

용착금속의 화학성분의 일례(%)

| C | Si | Mn | P | S | Mo | 모 재 | 두께 (mm) |
|------|------|------|-------|-------|------|-------|---------|
| 0.04 | 0.28 | 1.30 | 0.025 | 0.015 | 0.50 | SM570 | 25 |

용접조건에의 일례

| 두께 (mm) | 와이어경 (mm) | 개선형상 | 적층순서 (Run No.) | 전류 (A) | 전압 (V) | 속도 (cm/분) | 비 고 |
|------------|-------------------------|---|-------------------|-------------------|-----------|--------------|--------------|
| 25 | 4.0 |  | 1~13 | 570 | 30 | 40 | AWS A5.23 |
| 17.5 | L(DC+):4.0 T(AC):4.0 |  | 1st | (L)770 (T)640 | 32 40 | 110 | 양면단층 |
| | | | 2nd | (L)1050 (T)750 | 32 42 | | |

승 인