

S-8016.C2

저수소계

AWS A5.5 E8016-C2
JIS Z3211 E5516-N7 AP L
3.25% Ni강 및 저온강용

특 성

- ① 용착금속이 3.25% Ni를 함유하며 저온강 용접에 적합한 저수소계 용접봉입니다.
- ② -70°C의 저온에서 충격인성이 우수합니다.

용 도

LPG 저장탱크에 사용되는 3.5% Ni강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 모재의 두께 및 강종에 따라 예열을 행한 후 사용하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-75°C)	열처리
530 (54)	630 (64)	30.0	60 (6)	605°C X 1시간 응력제거

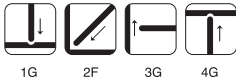
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.50	0.90	0.011	0.006	3.20

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길이 (mm)	350	350	400	400	450	
전류 (A)	F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
	V-up&OH	50~80	80~120	120~170	-	-

용접자세



1G

2F

3G

4G

승 인

포 장

Packet : 5kg

Carton : 20kg-4 X 5kg