

S-8018.C1

철분저수소계

AWS A5.5 E8018-C1
JIS Z3211 E5518-N5 AP L

2.5% Ni강 및 저온강용

특 성

- ① 용착금속이 2.5% Ni를 함유하며, 저온강 용접에 적합한 저수소계 용접봉입니다.
- ② -60°C의 저온에서 충격인성이 우수합니다.
- ③ 철분저수소계로서 용접효율이 뛰어납니다.

용 도

저온용 2.5% Ni강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 용접시 아크 길이는 최대한 짧게 유지시키며, 기공발생을 방지하기 위하여 사금법(捨金法)이나 후퇴법으로 운봉하여 주십시오.
- ③ 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) (-60°C)	열처리
518 (53)	593 (61)	30.2	78 (8)	605°C× 1시간 응력제거

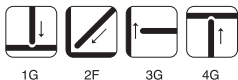
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.08	0.66	0.70	0.011	0.009	2.40

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉 길이 (mm)	350	400	400	450	
전류	F	90~130	130~190	190~240	250~300
(A)	V-up & OH	80~120	100~170	-	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

포 장

Packet : 5kg
Carton : 20kg~4 X 5kg