

KS D7006 E5316
AWS A5.5 E8018-G
JIS Z3211 E5518

55킬로급 고정력강용

S-8018.G

철분저수소계

특 성

- ① S-8018.G는 철분 저수소계 용접봉으로서 전자세 용접에 적합합니다.
- ② 피복제중에 철분을 많이 함유하므로 능률성이 우수합니다.
- ③ 저수소계용접봉으로 내균열성 및 노치인성이 우수합니다.

용 도

선박, 교량, 건축, 압력용기 등의 55킬로급 고정력강의 용접

작업상 주의

- ① 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.
- ② 모재표면의 녹, 수분, 오일, 페인트 등을 깨끗이 제거한 후 용접을 시행하십시오.
- ③ 용접 스타트(Start)부의 기공을 방지하기 위하여 사금법이나 후퇴법 운봉을 하십시오.
- ④ 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)	
			0°C	-20°C
542 (55)	622 (63)	30.2	147 (15)	103 (11)

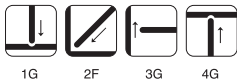
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.61	1.29	0.016	0.012	0.83

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	
전 류 (A)	F	60~90	90~140	130~190	180~240	250~300
	V-up & OH	50~80	80~120	120~170	150~200	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

포 장

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