

SC-80D2

AWS A5.28 E80C-G
JIS Z3318 YFM-G
0.5% Mo강 용접용

특 성

- ① 0.5% Mo강 메탈게 플렉스 코어드 와이어로 용착효율이 우수합니다.
- ② 슬래그 발생이 거의 되지 않아 슬래그 박리가 용이하고 용접성이 우수합니다.
- ③ 초층 및 다층용접이 가능하며 내균열성 및 충격인성이 우수합니다.

용 도

0.5% Mo강, Boiler, 압력용기

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속도에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열(50~150°C)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른 속도로 용접하면 초층비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20~25% CO₂를 사용하여야 합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-20°C)
590 (60)	660 (67)	28	70 (7)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.05	0.60	1.65	0.012	0.010	0.51

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류범위 (A)	Flat	200~310	200~340	230~360
	Fillet	200~310	200~340	230~360

용접자세



승 인

포 장

Dia.(mm) 1.2 1.4 1.6
Spool(kg) 12.5 15 20