AWS A5.22 E410NiMoT1-1/4
JIS Z3323 TS410NiMo -FB1

SW-410NiMo Cored

12% Cr–4% Ni–0.5% Mo강 용접용

● 특　성

① 티타니아 타입 스테인리스강 플럭스 코어드 와이어 용접용 입니다.
② 용착 금속의 조직은 마르텐사이트 조직이며 강도가 높고 내부식성 및 내마모성이 우수합니다.
③ 아크의 안정성이 뛰어나고, 슬래그 박리성이 양호합니다.
④ 또한, 슬래그 응고속도가 빠르므로 수직, 상향용접이 탁월하여 전자세 용접이 가능합니다.

● 용　도

CA6NM과 같은 13% Cr계 마르텐사이트 주강의 용접 및 제철롤 등의 육성

● 작업상 주의

① 모재는 일반적으로 150℃ 이상으로 예열하여 주십시오.
② 보호가스는 100% CO_2 또는 혼합가스(Ar + 20~25% CO_2)를 사용하여 주십시오.

● 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스 : 100% CO_2)

항복점 MPa(kgf/mm^2)	인장강도 MPa(kgf/mm^2)	연신율 (%)	충격치 (J,0℃)	경도 (HRc)	후열처리
710 (72)	890 (90)	20	50	27 (용접직후 : 37)	600℃ 1시간 유지후 공냉

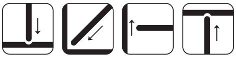
● 용착금속의 화학성분의 일례(%) (보호가스 : 100% CO_2)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.03	0.41	0.46	0.011	0.010	4.3	12.2	0.51

● 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉　경 (mm)		1.6
전류범위 (A)	F & HF	200~350
	V-up & OH	170~260

● 용접자세



1G　2F　3G　4G

● 승　인

● 포　장

Dia.(mm)　1.6
Spool(kg)　12.5　15