

Shield-Bright 2507

AWS A5.22 E2553T1-G 해당

25%Cr-9%Ni-3.5%Mo-0.25%N 스테인리스강용

특 성

- Shield-Bright 2507은 25%Cr-9%Ni-3.5%Mo-0.25%N을 가진 이상계 스테인리스강용 플렉스 코어드 와이어입니다. 티타니아계로 설계되어 전자세 용접이 가능합니다. 또한, 슬래그 박리성이 뛰어나고, 비드외관이 우수합니다.

용 도

- UNS S32520, S32550, S32750, S32760, S32900, JIS 329J4L 등의 이상계 스테인리스강의 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂가스를 사용하도록 설계되어 있으나, 75~80%Ar/20~25%CO₂가스를 사용하면 100% CO₂가스 사용시보다 아크가 부드럽고, 스파터 발생이 적으며, 인장강도도 다소 향상 됩니다.
- DCRP(와이어⊕)

작업상 주의점 및 용접 조건 범위

- 97페이지를 참조해 주십시오

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Ferrite No.
0.03	1.10	0.55	0.010	0.008	25.0	9.5	3.75	0.22	40~65

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO₂)

0.2% 내력 N/mm ² {kgf/mm ² }	인 장 강 도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연 신 율 (%)
628{64}	863{88}	28