

Shield-Bright 308 X-tra

KS D3612 YF 308C 해당 / JIS Z3323 TS308-FB0 / AWS A 5.22 E308T0-(14) 해당

18%Cr-8Ni 스테인리스강용

특 성

- 19%Cr-9%Ni의 용착금속을 얻을 수 있는 하향, 횡향 및 입향자세용의 100%CO₂용 스테인리스강 플럭스 코어스 와이어 입니다.
- As welded 상태에서 균열(Crack) 저항성 및 기계적물성치가 우수합니다.
- 슬래그 박리성이 매우 뛰어나며 비드외관이 미려할 뿐 아니라 내기공성이 우수합니다.

용 도

- Shield-Bright 308 X-tra은 STS 301, 302, 304, 304L, 305, 308, 308L 등의 용접 및 260℃를 초과하지 않는 온도범위에서 STS 321, 347 의 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂가스를 사용하도록 설계되어 있으나, 75%Ar/25%CO₂가스를 사용하면 100% CO₂ 가스 사용시보다 이크가 부드럽고, 스파터 발생이 적으며, 인장강도도 다소 향상됩니다.
- DCRP(와이어⊕)

작업상 주의점 및 용접 조건 범위

※적정조건

와이어경(mmØ)	전 류(A)	전 압(V)	용착속도(kg/hr)	용착효율(%)
1.2	150	25	2.28	83.9
	200*	28*	3.50	84.2
	300	33	7.68	87.0
1.6	200	25	3.05	83.6
	240*	28*	3.68	83.9
	400	33	8.59	85.5

- 작업상 주의점은 97페이지를 참조해 주십시오.
- 위의 적정용접 조건은 100%CO₂ 사용시이며 만약 Ar/CO₂ 혼합가스 사용시는 100%CO₂ 사용시보다 전압을 약 2V 정도 내리는 것이 좋습니다.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite No.
0.055	1.42	0.50	0.020	0.003	19.8	9.9	3~8

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO₂)

항복 강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인장 강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연 신 율 (%)
402{41}	569{58}	51

승 인

- JIS