

OK Flux 80

AWS A5.17 F6A2-EL12 해당 / F7A2-EM12K 해당 / F7A2-EH14 해당

저합금강의 용접 및 다용도용

특 성

- 용접변수(Welding Parameters)에 대한 영향과 후판용접시 야기되는 과도한 강도 증가의 염려가 없는 후판다층용접용 중성 용융형 플럭스(Neutral Fused Flux)입니다.
- 용접 모재부가 깨끗할 경우 As-Welded & Stress-Relieved 상태에서 우수한 기계적 물성치를 얻을 수 있습니다.
- 비흡수성 용융형 플럭스로 건조 및 취급비용을 절감할 수 있습니다.

용 도

- Cr-Mo강, 탄소강 & 저합금강의 보일러 및 후판압력용기용 다층용접.
- 대구경 Valves & Fittings의 시공
- 중량구조물의 구성품 및 공작기계 부품
- 대구경용 Steel Mill Rolls의 Build-up 용접

작업상주의점

- 가능한 한 모재부를 깨끗하게 해주십시오.
- 과도한 용접전압을 이음부의 결함을 유발하므로 다층용접시는 35V이하에 시공해 주십시오.
- 후판의 개선부위내 초층용접시 균열방지를 위해서 저전류, 저속도로 용접하여 주십시오.

조합 Wire에 따른 용착금속의 화학성분 및 기계적 성질 일례

조합 Wire	AWS Classification		용착금속의 화학성분 일례 (%)				
			C	Si	Mn	Cr	Ni
OK Autrod 12.10	A 5.17	F6A2-EL12	0.05	0.30	0.75	-	-
OK Autrod 12.22	A 5.17	F7A2-EM12K	0.07	0.45	1.20	-	-
OK Autrod 12.40	A 5.17	F7A2-EH14	0.08	0.42	1.60	-	-
OK Autrod 12.24	A 5.23	F7A0-EA2-A2	0.08	0.39	1.10	-	0.46
	A 5.23	F7P2-EA2-A2					
OK Autrod 12.44	A 5.23	F8A0-EA3-A3	0.08	0.41	1.50	-	0.48
	A 5.23	F7P0-EA3-A3					
OK Autrod 13.10	A 5.23	F9PZ-EB2-B2	0.06	0.42	0.90	1.18	0.54
OK Autrod 13.20	A 5.23	F8P0-EB3-B3	0.06	0.43	0.90	2.16	1.04
Alloy Shield B1S		None	0.05	0.39	1.03	0.50	0.53
Alloy Shield B2S	A 5.23	F8PZ-ECB2-B2	0.04	0.37	0.96	1.25	0.55
Alloy Shield B3S	A 5.23	F9PZ-ECB3-B3	0.10	0.50	1.03	2.28	1.08