

Dual Shield 8000-B6

AWS A5.29 E81T1-B6C 해당

5%Cr-0.5%Mo강용

특 성

- 5%Cr과 0.5%Mo가 함유된 내열강에 적용하기 위한 티타니아계 플렉스 코어드 와이어로 용착금속의 특성은 E8016-B6계(AWS A5.5), DT2516계(KS D 7022, JIS Z 3223)피복 아크 용접봉과 유사합니다.

용 도

- A213-T5 및 A335-P5 계열의 튜브, 파이프 및 고온용 합금을 사용하는 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂, DCRP(와이어⊕)

작업상주의점 및 용접 조건 범위

- 150~250°C의 예열 및 중간온도를 지켜주십시오.
- 용접 후 730~760°C 사이에서 후열처리를 시행해 주십시오.

와이어 경	전 류 범 위 (A)	전 압 (V)	Stick-out (mm)	용 접 자 세
1.2	160~300	18~31	19~25	하향 수평, 입향상진
1.4	180~350	20~33	19~25	하향 수평, 입향상진

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.05	0.69	0.49	0.01	0.01	5.20	0.50

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO₂)

항 복 강 도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인 장 강 도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연 신 율 (%)	열 처 리
582{59}	678{69}	19	용접한 그대로
585{59}	682{69}	21	750°C × 2hr S.R