

Shield-Bright 308H / 308HBF

KS D3612 YF 308C 해당 / JIS Z3323 TS308H+FB1 / AWS A5.22 E308H+1(4) 해당

18%Cr-8%Ni 스테인리스강용

특 성

※BF(Bi Free)

- 티타니아계 플렉스 코어드 와이어로 설계되어 고전류 영역에서도 전자세 용접이 가능하기 때문에 높은 용착속도를 얻을 수 있고, 슬래그 박리성이 매우 뛰어납니다.
- 308HBF는 20ppm 이하의 Bi함량을 가지며 고온 강도를 보장합니다.

용 도

- 고온에서의 기계적 특성이 우수하므로 600°C 이상에서 사용되는 STS304H, STS307H의 석유화학 기기등 고온용기의 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂ 가스를 사용하도록 설계 되었으나, 75%Ar/25%CO₂ 가스를 사용하면 100%CO₂ 가스 사용시보다 아크가 부드럽고, 스파터 발생이 적으며, 인장강도도 다소 향상됩니다.
- DCRP(와이어⊕)

작업상주의점

- 고온에서 사용 가능 하도록 저페라이트의 설계로 되어 있으므로 통상보다 용접전류, 용접 속도를 낮게 조정하는 등의 고온크랙에 대한 주의가 필요합니다.

용접 조건 범위

- 97페이지를 참조해 주십시오.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite No.
Shield-Bright 308H	0.05	1.10	0.80	0.020	0.007	19.3	9.5	3~8
Shield-Bright 308HBF	0.062	1.45	0.75	0.022	0.008	18.7	9.9	3~8

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO₂)

	항복강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인장강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연신율 (%)
Shield-Bright 308H	392{40}	578{59}	44
Shield-Bright 308HBF	450{46}	595{61}	42

승 인

- JIS