

# Shield-Bright 309H / 309HBF

KS D3612 YF 309C 해당 / JIS Z3323 TS309-FB1 / AWS A5.22 E309T1-1(4) 해당

22%Cr-12%Ni 스테인리스강용

## 특 성

※BF(Bi Free)

- 티타니아계 플럭스 코어드 와이어로 설계되어 고전류 영역에서도 전자세 용접이 가능하기 때문에 높은 용착속도를 얻을 수 있고, 슬래그 박리성이 매우 뛰어납니다.
- 고온에서 실리콘(Si)함량을 줄이기 위해서는 실드가스를 100%CO<sub>2</sub>로 사용하십시오.
- 309HBF는 20ppm 이하의 Bi함량을 가지며 고온 강도를 보장합니다.

## 용 도

- AISI 309, 13Cr 강, 18Cr 강 및 스테인리스 클래드강의 용접
- 제트엔진의 내열부분, 석유공업, 화학공업, 섬유공업등의 내열을 요구하는 부분의 용접
- 연강과 스테인리스강 등의 이종금속의 용접

## 실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO<sub>2</sub> 가스를 사용하도록 설계 되었으나, 75%Ar/25%CO<sub>2</sub> 가스를 사용하면 100%CO<sub>2</sub> 가스 사용시보다 아크가 부드럽고, 스파터 발생이 적으며, 인장강도도 다소 향상됩니다.
- DCRP(와이어⊕)

## 작업상주의점

- 고온크래에 대한 주의가 필요하므로 통상보다 용접속도를 낮게 조정하여 주십시오.

## 용접 조건 범위

- 97페이지를 참조해 주십시오.

## 용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite No.
Shield-Bright 309H	0.06	1.20	0.70	0.019	0.010	23.4	12.1	8~15
Shield-Bright 309HBF	0.86	1.20	0.78	0.022	0.008	23.1	12.1	8~15

## 용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

	항복강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	인장강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	연신율 (%)
Shield-Bright 309H	450{46}	590{60}	35
Shield-Bright 309HBF	450{46}	590{60}	35

## 승 인

- JIS