

Cryo-Shield 308

KS D3612 YF308C 해당 / JIS Z3323 TS308-FB1 / AWS A 5.22 E308T1-1(4) 해당

극저온 18%Cr-8%Ni 스테인리스강용

특 성

- 전자재 용접이 가능하도록 설계되어 있으며, 타사의 STS 플렉스 코오드 와이어에 비해 높은 용착속도를 얻을 수 있고, 슬래그 박리성 또한 매우 뛰어납니다.
- LNG에 적용되는 극저온용 -196°C 요구치를 만족하며, 용접작업성이 우수합니다.

용 도

- 극저온 -196°C에서 충격인성을 요구하는 구조물의 용접, STS 301, 302, 304, 308, 308L 등의 용접
- 260°C를 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 아크가 부드럽고, 스파터 발생이 적으며, 인장강도도 다소 향상됩니다.
- DCRP(와이어Ⓢ)

작업상 주의점 및 용접 조건 범위

- 97페이지를 참조해 주십시오

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Ferrite No. |
|------|------|------|-------|-------|-------|------|-------------|
| 0.04 | 0.85 | 0.75 | 0.020 | 0.006 | 18.92 | 10.5 | 8이하 |

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO₂)

| 항복 강도 N/mm ² {kgf/mm ² } | 인장 강도 N/mm ² {kgf/mm ² } | 연신율 (%) | 충격 치 J(kgf · m) -196°C |
|---|---|------------|---------------------------|
| 449{46} | 552{56} | 45 | 38{3.9} |