

ลวด และผงฟลักซ์สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียว และเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล

ที่มีความหนาปานกลางและหนามาก ด้วยกระบวนการเชื่อม SAW

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.17 F7A4-EH14
JIS Z3183 S502-H



การใช้งาน และคุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

สำหรับการเชื่อมรอยต่อชน หรือรอยต่อฉากในท่าราบ เหมาะสำหรับการเชื่อมงานโครงสร้างเหล็ก เช่น โครงสร้างอาคาร และสะพาน มีความต้านทานต่อการเกิดฟองอากาศในรอยเชื่อมสูง ถึงแม้ว่าชิ้นงานจะมีสนิม และสิ่งสกปรกเจือปนอยู่ รูปร่างของรอยเชื่อมที่ได้สวยงาม และสามารถเคาะแสลิกออกได้ง่าย



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.41	1.59	0.017	0.010



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
430	560	32	63 ที่ -20 °C