

# MF-38/US-36

ลวด และผงฟลักซ์สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียว และเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล  
ที่มีความหนาปานกลาง และหนามาก ด้วยกระบวนการเชื่อม SAW

มาตรฐานอ้างอิง :  
AWS A5.17 F7A6-EH14  
AWS A5.17 F7P6-EH14  
JIS Z3183 S502-H



## การใช้งาน

สำหรับการเชื่อมขั้วเมอร์จในการเชื่อมเรือ, เครื่องจักรกล, ภาชนะความดัน, โครงสร้างอาคาร และสะพาน



## คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

มีความต้านทานต่อการเกิดฟองอากาศในรอยเชื่อมสูง และสามารถผ่านการตรวจสอบด้วยเอ็กซ์เรย์ได้ดีเยี่ยม  
ถึงแม้ว่าชิ้นงานจะมีสนิม และสิ่งสกปรกเจือปนอยู่ นอกจากนี้ยังมีคุณสมบัติทางกลจากการเชื่อมหลายๆ เทียวดียเยี่ยม



## ข้อควรจำในการใช้งาน

ในการเชื่อมเที่ยวแรกของร่องเชื่อม ควรใช้กระแสไฟและความเร็วในการเชื่อมต่ำ เพื่อป้องกันการแตกร้า



## ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.32	1.63	0.018	0.011



## คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม และรอยต่อ

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)	PWHT
490	570	30	59 ที่ -51 °C	AW
420	530	31	64 ที่ -51 °C	620 °C x 1 Hr