

WF-550 & KW-3

ลวดเชื่อมซับเมอร์ค



WF-550 / KW-3 ใช้เชื่อมแบบต่อชน (Butt joint) หรือต่อตัวที (Fillet joint, T-joint) สำหรับการเชื่อมแบบซับเมอร์ค ช่วยลดปริมาณการใช้ฟลักซ์ ลดโอกาสการเกิดรูพรุนและขจัดตะกรันได้ดี มีประสิทธิภาพการเชื่อมสูงทนต่อแรงดึงได้ดี เชื่อมทับได้หลายรอบ เช่นกรณีงานหนาๆ ต้องเชื่อมทับหลายๆรอบถึงจะเต็ม

WF-550 / KW-3 is for butt or fillet submerged arc welding. It can provide less flux consumption, excellent porosity resistibility & good slag remove. High welding efficiency, good toughness can be obtained. It is suitable for multi-layer welding due to wide range of applicable welding condition.

หมายเหตุ : ควรอุ่นฟลักซ์ที่ 250 – 350 องศา เป็นเวลา 60 นาที

Welding Procedure Specification

Material specification	ASTM A572GR50	Shielding	*
Brand name	WF-550 / KW-3	Single or multiple pass	MULTIPLE PASS
Welding process	SAW	Single or multiple arc	SINGLE ARC
Manual or machine	MACHINE	Welding current	DC
Position of welding	1F	Polarity	DCSP OR DCRP
Filler metal specification	AWS SFA-5.17	Welding progression	STRING
Filler metal classification	EM12K	Preheat and interpass temperature	150°C
Flux	WF-550	Postheat treatment	*

Typical chemical composition of weld metal (wt%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.44	0.29	0.01	0.01

Typical mechanical properties of weld metal

YP N/mm ²	TS N/mm ²	EL %	IV (J)
440	520	32	At -29°C 60 - 98

Referential Value of Flux Composition

S	P	H ₂ O	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	SiO ₂ +TiO ₂
0.018	0.023	0.01	7.8	53.05	32.76