

S-777Q X M-13K

CONSUMIBLES DE SOLDADURA PARA ARCO SUMERGIDO
PARA SOLDADURA DE CLASE SUAVE & 490 MPa
ACERO DE ALTA RESISTENCIA



❖ Especificación

Fundente	JIS Z3352	EN ISO 14174	KS B ISO 14174
S-777Q	S A AR 1	S A AR 1	S A AR 1

Alambre	AWS A5.17
M-13K	F7A0-EM13K

❖ Aplicaciones

Soldadura a tope, plana, vigas de placa delgadas y de espesor medio, soldadura de baja corriente y alta velocidad de desplazamiento para tanques de gas LPG pequeños, tuberías y estructuras de espesores delgados y medianos. Combinación con alambre simple o dos alambres (twin arc) de 1.6 ~ 2.4 mm.

❖ Características de uso

Fundente aglomerado de tipo aluminato-básico.

La superficie a soldar debe estar libre de aceite, óxido, incrustaciones y suciedad en la superficie a soldar. El desprendimiento de la escoria en ranuras estrechas y la resistencia a la porosidad son excelentes.

Adecuado para soldar placa delgada y media en soldaduras de alta velocidad.

❖ Notas sobre el uso

1. Meter al horno el fundente a 300 ~ 350 °C (572 ~ 662 °F) durante 60 minutos antes de usarlo.
2. Cuando la cantidad de fundente es excesiva, puede producirse una mala apariencia del cordón.
3. Elimine óxido, escamas, aceite, pintura, agua, suciedad y escoria de las soldaduras por puntos de la ranura para obtener un metal de soldadura sano.



Pruebas de Consumible de Soldadura

❖ Fundente

Consumible	Composición Química, wt%			
	Al ₂ O ₃ +MgO	MnO+TiO ₂	Fe ₂ O ₃ +SiO ₂	CaF ₂ +CaO
S-777Q	50	20	15	15

Consumible	Tamaño de Partícula (Malla)	Tipo de Fundente	B.I	H ₂ O(1000°C)/CO ₂ (%)
S-777Q	10 x 48	Aglomerado	0.6	0.01/0.08

❖ Electrodo

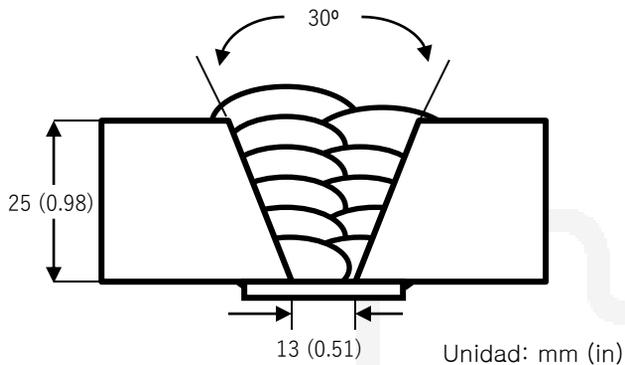
Consumibles	Diámetro.	Composición Química, wt%				
	mm (in)	C	Si	Mn	P	S
M-13K	4.0(5/32)	0.067	0.61	1.14	0.013	0.010
AWS A5.17 EM13K		0.06-0.16	0.35-0.75	0.90-1.40	≤0.030	≤0.030



Propiedades Mecánicas & Composición Química del Metal Soldado

❖ Condiciones de Soldadura

Method by AWS Spec.



[Preparación de Junta & Detalle de capas]

Metal Base	: SS400
Tamaño de Partícula	: 10 x 48
Tipo de Fundente	: Aglomerado
Amp./ Volt./cpm	: 550 / 30 / 40(15.8inch)
Stick-Out mm (in)	: 30(1.18)
Pre-Heat °C(°F)	: R.T .
Interpass Temp. °C (°F)	: <150 (302)
Polaridad	: AC

❖ Propiedades de Todo el Metal de Soldadura

Consumibles	Polaridad	Prueba de tensión			CVN Prueba de Impacto Energía Absorbida a -18°C(0°F)	CVN Prueba de Impacto Energía Absorbida a -29°C(20°F)
		YS MPa(ksi)	TS MPa(ksi)	EL (%)	J (ft·lbs)	J (ft·lbs)
S-777Q X M-13K	AC	536(77.7)	618(89.6)	24	53 (39)	42 (31)
AWS A5.17 F7A0-EM13K	-	≥400 (58)	490~660 (70~95)	≥ 22	≥27J a -18°C	-

❖ Análisis Químico de Todo el Metal Soldado (wt%)

Consumibles	Polaridad	C	Si	Mn	P	S
S-777Q X M-13K	AC	0.06	0.81	1.31	0.011	0.020

Esta información se proporciona únicamente con el fin de confirmar la conformidad del producto con las normas aplicables. La capacidad de servicio de un producto o estructura que utiliza este tipo de información es y debe ser responsabilidad exclusiva del constructor / usuario. Muchas variables más allá del control de HYUNDAI WELDING CO., LTD pueden afectar los resultados obtenidos en la aplicación de este tipo de información. Estas variables incluyen, entre otras, el procedimiento de soldadura, el gas protector, la química y temperatura de la placa, el diseño de la soldadura, los métodos de fabricación y los requisitos de servicio.



Apariencia

❖ Cilindro de Gas



C seam



L seam



[Preparación de Junta]

Condición de Soldadura	Apariencia
300A/27/40cpm (DC+)	
300A/27/100cpm (DC+)	

Esta información se proporciona únicamente con el fin de confirmar la conformidad del producto con las normas aplicables. La capacidad de servicio de un producto o estructura que utiliza este tipo de información es y debe ser responsabilidad exclusiva del constructor / usuario. Muchas variables más allá del control de HYUNDAI WELDING CO., LTD pueden afectar los resultados obtenidos en la aplicación de este tipo de información. Estas variables incluyen, entre otras, el procedimiento de soldadura, el gas protector, la química y temperatura de la placa, el diseño de la soldadura, los métodos de fabricación y los requisitos de servicio.