

CA-101CxUC-309L

22%Cr-12%Ni 스테인리스강용

AWS A5.9 ER309L

■ 주로 쓰는 곳

오스테나이트계 스테인리스강의 용접 및 연강 또는 저합금강의 이재용접 및 용접

■ 특 성

CA-101C는 합금원소가 적량 첨가된 소결형 플럭스로 용접금속에 적당량의 페라이트를 함유하여 내균열성이 양호합니다. 또한 비드 산화색이 균질하고 미려합니다. 또 와이어는 합금성분이 높아서 (E309 상당) 스테인리스강과 연강의 이재용접, 클래드강의 이음부 육성 용접의 1층에서와 같이 모재의 희석을 받는 경우에 사용하여도 적절한 화학성분의 용접금속 (E308 상당)이 얻어집니다.

■ 작업요령

- ① 열영향부의 내식성을 저하시키지 않도록, 용접입열을 최소로 하여 주십시오.
- ② 플럭스를 사용전에 200~300°C에서 60분간 건조하여 주십시오.
- ③ 후판 개선내를 1층 1패스로 용접하면 슬래그 박리성이 나빠지므로 1층 2패스 이상으로 하여 주십시오.
- ④ 이재용접 및 클래드강과 같은 이중 금속의 용접에서는 용입이 깊어지면 마르텐사이트가 석출하여 균열이 발생하기 쉬우므로 개선형상, 용접조건, 와이어의 겨냥위치에 주의하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

플럭스 x 와이어	C	Si	Mn	Ni	Cr
CA-101C x UC-309L	0.02	0.67	1.35	12.4	22.1

■ 용착금속의 기계적성질의 일례

플럭스 x 와이어	항복강도 N/mm ² (MPa)	인장강도 N/mm ² (MPa)	연신율 (%)	CVN-IE (J) -196°C
CA-101C x UC-309L	424	583	33.5	43