

CA-101CxUC-308L

18%Cr-8%Ni 스테인리스강용

AWS A5.9 ER308L

■ 주로 쓰는 곳

오스테나이트계 스테인리스강의 용접 및 연강 또는 저합금강의 육성 용접

■ 특 성

CA-101C는 합금원소가 적량 첨가된 소결형 플럭스로 용접금속에 적당량의 페라이트를 함유하여 내균열성이 양호합니다.

또한 비드 산화색이 균질하고 미려하여 이재 초층 용접후 육성용접에 적합합니다.

■ 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 플럭스를 계속 재사용할 경우, 성능이 저하될 수 있으므로 새 플럭스를 적절히 혼합하여 사용하여 주십시오.

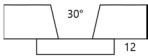
■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

플럭스 x 와이어	C	Si	Mn	Ni	Cr
CA-101C x UC-308L	0.03	0.69	1.26	10.4	19.6

■ 용착금속의 기계적성질의 일례

플럭스 x 와이어	항복강도 N/mm ² (MPa)	인장강도 N/mm ² (MPa)	연신율 (%)	CVN-IE (J)	
				0°C	-196°C
CA-101C x UC-308L	442	592	38.6	90.0	57.0

■ 용접조건 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cpm)
25	4.0		1~15	550	30	40~45