

MF-50T

AWS A5.18 ER70S-6
KS D7025 YGW12
JIS Z3312 YGW12

연강 및 50kgf/mm² 급 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

자동차, 차량, 전기제품, 조선, 철골, 교량 등의 각종 구조물의 맞대기(Butt) 및 필렛(Fillet)의 전자세 용접.

■ 특 성

- ① MF-50T는 쇼트-아크에서도 아크의 안정성이 양호하고, 스파트도 적은 전자세 용접용 솔리드 와이어 입니다.
- ② Ar+CO₂ 혼합가스 용접에 있어서도 넓은 전류 범위에서 아크 안정성이 양호하여 스파트가 적고 비드가 아름답습니다.
- ③ 용착금속의 유동성이 양호하며 고속용접에 적합합니다.

■ 작업요령

- ① 탄산가스 유량은 원칙적으로 20ℓ/min(분)로 해 주십시오.
- ② 풍속 2m/sec정도 일때는 25~30ℓ/min(분)로 해주십시오. 또 그 이상의 풍일 때는 바람막이를 사용해 주십시오.
- ③ 팁과 모재간의 거리는 용접전류 300A 이하에는 10~20mm, 300A를 초과 하면 20~25mm를 유지해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)(보호가스:CO₂)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.46	0.88	0.009	0.005

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kfg/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kfg/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)		차폐가스 (보호가스)
			0℃	-30℃	
460	537	32	110	97	100% CO ₂

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

와이어경(mm)		0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
전류(A)	하향	50-200	50-200	80-350	100-470	200-550
	수평	50-140	50-140	50-160	100-180	-
	상향	50-120	50-120	50-140	-	-

■ 승인 : -