

CA-101S × UC-308/308L

UC-308 : AWS A5.9 ER308

UC-308L : AWS A5.9 ER308L

18%Cr-8%Ni 스테인레스강용

3

■ 주로 쓰는 곳

SUS 304 스테인레스강의 용접 및 연강 또는 저합금강의 육성 용접.

■ 특 성

CA-101S는 합금 원소가 적량 첨가된 소결형 플럭스로 페라이트량이 적당히 조절되므로 내균열성, 기계적 성질 및 내식성이 우수합니다. 아크의 안정성, 슬래그의 박리성 등 작업성이 양호하며 비드 외관이 아름답고 박판에서 후판까지의 용접능률이 양호합니다.

■ 작업 요령

- ① 열영향부의 내식성을 저하시키지 않도록, 용접입열을 최소로 하여 주십시오.
- ② 플럭스는 사용전에 200℃~300℃에서 60분간 건조하여 주십시오.
- ③ 후판 개선내를 1층 1패스로 용접하면 슬래그 박리성이 나빠지므로 1층 2패스 이상으로 하여 주십시오.

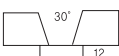
■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

플럭스 × 와이어	C	Si	Mn	Ni	Cr	비고		
						용접법	모 재	판두께(mm)
CA-101S × UC-308	0.05	0.85	1.27	9.42	19.41	단층 다층	AISI 304	15
CA-101S × UC-308L	0.02	0.86	1.25	9.48	19.38			

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

플럭스 × 와이어	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m) 0℃
CA-101S × UC-308	602(61)	41	69(7.0)
CA-101S × UC-308L	589(60)	42	72(7.3)

■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		1~15	550	29	40~45	AWS A5.17

■ 승인 308L : ABS, DNV