

CA-101S×UC-316/316L

UC-316 : AWS A5.9 ER316

UC-316L : AWS A5.9 ER316L

18%Cr-12%Ni-Mo 스테인레스강용

3

■ 주로 쓰는 곳

SUS316 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 용접 능력이 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 나쁘므로 1층 2패스 이상으로 하여 주십시오.

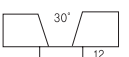
■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

플럭스× 와이어	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	비고		
							용접법	모 재	판두께(mm)
CA-101S× UC-316	0.06	0.87	1.12	11.47	18.81	2.07	단층 다층	AISI 304	15
CA-101S× UC-316L	0.03	0.84	1.16	11.76	18.74	2.06			

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

플럭스×와이어	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m) 0℃
CA-101S×UC-316	584(59)	38	72(7.3)
CA-101S×UC-316L	559(57)	43	69(7.0)

■ 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