

CA-201S×UC-2209

AWS A5.14 ER2209
KS B ISO14343 SS2209

22%-5%Ni-2%Mo-0.15%N 듀플렉스 스테인레스강용

3

■ 주로 쓰는 곳

SAF2205(Sandvik), 2205(Avesta), UR45N(Creusot), AF22(Mannesmann), NKCr22(Nippon Kokan), SM22Cr(Sumitomo), UNS S31803계열 듀플렉스 스테인레스강의 용접.

■ 특 성

CA-201S FLUX는 고염기성의 Aluminate Fluoride basic타입의 소결형 플럭스로서 내균열성, 기계적 성질 및 내식성이 우수합니다. 또한 아크의 안정성, 슬래그의 박리성 등 작업성이 양호하며 비드외관이 아름답고 박판에서 후판까지의 용접 능률이 양호합니다.

■ 작업요령

- ① 플럭스는 습기가 없는 곳에 보관하고, 200~300℃에서 60분 정도 재건조 후 사용하십시오.
- ② 용접부의 건정성을 확보하기 위하여 개선면 내의 녹, 기름, 수분, 슬래그 등의 이물질을 제거하여 주십시오.
- ③ 플럭스를 계속 재사용할 경우 성능이 저하될 수 있으므로 새 플럭스를 적절히 혼합하여 사용하여 주십시오.
- ④ 열 영향부의 내식성을 저하시키지 않도록 과다 또는 과소한 용접입열을 피하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	FN (WRC1992)	PREN
0.01	1.65	0.35	8.8	22.8	3.1	51.4	35.5

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ²	인장강도 N/mm ²	연신율 %	충격값 (J)	
			-40℃	-60℃
631	801	31	95	72