

CA-502H×UC-36

AWS A5.17 F7A(P)2-EH14
KS B ISO 14171-B-S49A(P) 3 AB SU41
JIS Z 3183 S502-H

연강, 490N/mm² 고장력강 단층, 다층용접용

3

서브머지드 아크 와이어 & 플럭스 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

H-Beam 및 일반 구조물, 조선, 소형 LPG용기, 스파이럴 파이프, 제관, 보일러, 차량, 교량, 기계류의 맞대기 및 필렛용접의 단층 또는 다층 용접.

■ 특 성

- ① 철구조물의 단층, 다층 필렛용접에 적합하며 비드 외관이 양호합니다.
- ② 용접부 표면이 프라이머, 녹, 스케일, 기름등에 강하며 내피트성이 우수합니다.
- ③ 플럭스 소모량이 적어 경제적입니다.
- ④ CA-502/UC-36에 비해 충격성능이 우수합니다.
- ⑤ 박판 및 중판의 고속용접성이 우수합니다.
- ⑥ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

■ 작업요령

- ① 플럭스는 습기가 없는 곳에 보관하시고 사용전 250~350°C에서 60분 정도 건조하여 주십시오.
- ② 플럭스 살포높이가 과도하면 비드 외관이 나빠지므로 주의하여 주십시오.

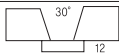
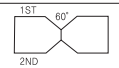
■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재(mm)
0.06	0.61	1.47	0.028	0.007	SM490A(25)
0.08	0.45	1.32	0.015	0.010	EH36(20)

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J (kgf-m)		모재 (mm)	열처리
			-29°C	-40°C		
470(48)	579(59)	30	60(6.1)	49(4.8)	SM490A(25)	용접한
-	580(59)	-	50(5.1)	-	EH36(20)	그대로

■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		1~15	560	29	40~45	AWS A5.17
20	4.8		1ST	800	35	30	양 면 일층용접
			2ND	860	36	42	

■ 승인 ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK, CE