

CA-502H×UC-A3

AWS A5.23 F8A(P)0-EA3-G
KS B ISO 14171-B-S57A(P) 2 AB SU4M3
JIS Z 3183 S582-H

590N/mm²급 고장력강의 단층, 다층용접용

3

서브머지드 아크 와이어 & 플럭스 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 철구조물 고랑, 보일러, 소형 LPG용기, 스파이럴 파이프 및 일반구조물 등 60kg급 고장력강의 고속용접 및 맞대기 용접, 필렛용접의 단층 또는 다층용접.

■ 특 성

- ① SM570급의 박판 및 중판의 단층 및 다층용접에 적합합니다.
- ② 맞대기 및 필렛용접에 적합하며 슬래그 박리성이 우수하고 비드 외관이 뛰어나습니다.
- ③ 용접부 표면이 먼지, 스케일, 프라이머에 둔감합니다.
- ④ 플럭스 소모량이 적어 매우 경제적입니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

■ 작업요령

- ① 플럭스는 습기가 없는 곳에 보관하고, 250~350℃에서 60분 정도 재건조 후 사용하십시오.
- ② 플럭스 살포높이가 과도하면 비드 외관이 나빠지므로 주의하여 주십시오.
- ③ 구속응력이 크거나 후판 용접시 규정에 따라 예열을 실시하여 주십시오.

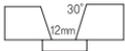
■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	모재	두께(mm)
0.05	0.65	1.43	0.021	0.018	0.52	SM570	25

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J) (-18℃)	모재	두께 (mm)
578(59)	641(62)	27.0	66	SM570	25
Butt 인장	578(58)	모재파단	43	SM520	20

■ 용접조건인 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.8		14	550 ~600	30 ~32	38~42	-
20	4.8		1ST	800	35~37	28	-
			2ND	850	37~39	42	-