

# CA-506S×UC-36

AWS A5.17 F7A(P)6-EH14  
KS B ISO 14171-B-S49A(P) 5 BA SU41  
JIS Z 3183 S502-H

연강, 490N/mm<sup>2</sup> 고장력강 단층, 다층용접용

## ■ 주로 쓰는 곳

조선, 원자력, 압력용기, 기계, 계량, 건축 등 충격성능을 요하는 중요구조물의 맞대기 및 필렛용접의 단층 또는 다층 용접.

## ■ 특 성

- ① 저온(-51℃)에서도 충격성능이 우수합니다.
- ② 후판의 고전류 저속용접에서도 슬래그 박리성 및 비드외관이 양호합니다.
- ③ 대입열 용접에서도 기계적 성능이 우수합니다.(TMCP강의 용접에 적합)
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

## ■ 작업요령

- ① 플럭스는 습기가 없는 곳에 보관하시고 사용전 250~350℃에서 60분 정도 건조하여 주십시오.
- ② 대입열 용접에서는 모재 희석률이 크므로 강종에 따라 용접부의 성능이 다릅니다.

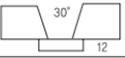
## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재(mm)
0.07	0.37	1.35	0.021	0.014	SM490A(25)
0.06	0.31	1.28	0.016	0.010	EH36(32)

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 %	충격값 J (kgf-m)		모재 (mm)	열처리
			-20℃	-51℃		
470(48)	553(56)	30	90(9.2)	70(7.1)	SM490A(25)	용접한
-	568(58)	-	60(6.1)	-	EH36(32)	그대로

## ■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		1~15	560	30	40~45	AWS A5.17
20	4.8		1ST	1000	37	29	양 면 일층용접
			2ND	1100	40	28	

## ■ 승인 ABS, BV, DNV, GL, LR