

CA-508TP×UC-36

AWS A5.17 F7A(P)8-EH14
KS B ISO 14171-B-S49A(P) 6 FB SU41
JIS Z 3183 S502-H

490N/mm²급 저온 박물재 강관 용접용

3

서브머지드 아크 와이어 & 플럭스 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

Sealing wire로 MC-60과 조합하여 저온 충격인성을 요구하는 박물재 강관의 용접.

■ 특 성

- ① 용접조건의 변화에 따라 용접금속의 화학성분의 변화가 거의 없는 비활성계 플럭스로서 저온(-50℃) 충격인성이 우수합니다.
- ② Tandem 및 다전극 용접이 가능합니다.
- ③ 비드 형상 및 슬래그 박리성이 양호합니다.
- ④ 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.

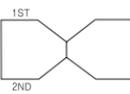
■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재	두께(mm)
0.06	0.20	1.50	0.017	0.010	SM490A	25
0.07	0.23	1.36	0.014	0.005	S355J2	26

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ²	인장강도 N/mm ²	연신율 %	충격값 (J)		모재 (mm)	두께(mm)
			-50℃	-60℃		
493	590	30.0	-	130	SM490A	25
-	-	-	79 (AW) 86 (PWHT)	-	A516-60	12.7

■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		14	550	30	40~45	AWS A5.17
26	4.0		Sealing	190	24	90	MC-60
			1	L:550 T:500	L:31 T:36	110	내면용접
			2	L:750 T:650	L:33 T:38	95	외면용접