

# CA-50HR×UC-36

JIS Z 3183 S502-H

연강, 고장력강 일면용접용

3

서브머지드 아크 와이어 & 플럭스 — 연강 및 고장력강용

## ■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량 등 일반구조물의 단층 또는 다층 맞대기 일면용접.

## ■ 특 성

- ① 철분계 플럭스로서 용착효율이 높습니다.
- ② 충진제(메탈파우더등)를 이용한 일면용접에 적합합니다.
- ③ 고전류 대입열 용접에서 기계적 성질이 양호합니다.
- ④ 일면용접에 비드외관이 매우 양호합니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

## ■ 작업요령

- ① 플럭스는 습기가 없는 곳에 보관하시고 사용전 250~350℃에서 60분 정도 건조하여 주십시오.
- ② 플럭스 살포높이가 과도하면 비드 외관이 나빠지므로 주의하여 주십시오.
- ③ 플럭스를 계속 재사용할 경우 성능이 저하될 수 있으므로 새 플럭스를 적절히 혼합하여 사용하여 주십시오.

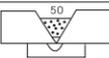
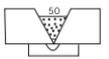
## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	B	모재(mm)
0.09	0.27	1.47	0.015	0.006	0.28	0.002	EH36(20)
0.10	0.31	1.45	0.017	0.009	0.27	0.002	EH36(25)

## ■ 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
			0℃	-20℃		
515(52.5)	602(61)	26.7	115(11.7)	100(10.2)	EH36(20)	용접한 그대로
510(52)	610(62)	24.8	-	85(8.7)	EH36(25)	그대로

## ■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
20	4.8		1	1000	36	20	용접한 그대로
25	4.8		1	1100	37	20	용접한 그대로

## ■ 승인 ABS, BV, DNV, GL, KR, LR