

CA-512×UC-43(UC-48)

AWS A5.17 F7A(P)2-EL8
A5.17 F7A(P)2-EL12
JIS Z 3183 S502-H

연강, 490N/mm² 고장력강 단층, 소용접용

3

서브머지드 아크 와이어 & 플럭스 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 기계, 보일러, 차량, 교량, 건축 등 일반구조물의 맞대기 및 필렛용접의 단층 또는 다층 용접.

■ 특 성

- ① 망간 합금용 플럭스로서 박판, 중판의 고속용접에 적합합니다.
- ② 비드 외관 및 슬래그 박리성이 우수합니다.
- ③ 플럭스 소모량이 적어 경제적입니다.
- ④ 프라이머, 녹, 스케일, 기름 등에 강하며 내피트성이 우수합니다.
- 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.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재(mm)
0.06	0.41	1.48	0.023	0.012	SM41(25)
0.07	0.38	1.39	0.018	0.011	SM50A(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
			0℃	-29℃		
460(47)	566(55)	29	80(8.2)	55(5.6)	SM41(25)	용접한
-	578(59)	-	60(6.1)	-	SM50A(20)	그대로

■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선행상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		1~15	550	29	40~45	AWS A5.17
20	4.8		1ST	850	35	32	양 면 일층용접
			2ND	860	36	36	