

# CA-514×UC-43(UC-48)

AWS A5.17 F7A(P)4-EL8  
 A5.17 F7A(P)4-EL12  
 KS B ISO 14171-B-S49A(P) 4 CS SU11  
 JIS Z 3183 S502-H

연강, 고장력강 단층 및 소층, 일면용접용

## ■ 주로 쓰는 곳

조선, 조기, 중요구조물의 맞대기 단층 또는 다층 용접.

## ■ 특 성

- ① 충격성능이 우수하고 내균열성이 양호합니다.
- ② 조선용 강재의 single 및 tandem 맞대기 용접에 적합합니다.
- ③ 일면용접에도 양호한 성능을 가집니다.
- ④ 플렉스 소모량이 적으므로 경제적입니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

## ■ 작업요령

- ① 플렉스는 습기가 없는 곳에 보관하시고 사용전 250~350℃에서 60분 정도 건조하여 주십시오.
- ② 플렉스를 계속 재사용할 경우 성능이 저하될 수 있으므로 새 플렉스를 적절히 혼합하여 사용하여 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재(mm)
0.08	0.38	1.55	0.021	0.015	SM490A(25)
0.07	0.42	1.35	0.017	0.010	DH36(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℃	-40℃		
462(47)	545(56)	31	70(7.1)	52(5.3)	SM490A(25)	용접한 그대로
-	586(59)	-	65(6.6)	-	DH36(25)	

## ■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선행상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		1~15	560	30	40~45	AWS A5.17
25	4.8		1ST	900	37	25	양 면 일층용접
			2ND	950	36	30	

## ■ 승인 ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK