

CA-522×UC-12K

AWS A5.17 F7A(P)2-EM12K
KS B ISO 14171-B-S49A(P) 3 AB SU21
JIS Z 3183 S502-H

연강, 고장력강 단층, 다층용접용

3

서브머지드 아크 와이어 & 플럭스 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

소형 LPG용기, 스파이럴 파이프, 제관, 보일러, 차량, 교량, 기계류 및 일반 구조물의 맞대기 및 필렛용접의 단층 또는 다층 용접.

■ 특 성

- ① 박판의 고속용접에 적합합니다.
- ② 프라이머, 녹, 스케일, 기름 등에 강하며 내피트성이 우수합니다.
- ③ 비드 외관 및 슬래그 박리성이 우수합니다.
- ④ 플럭스 소모량이 적어 경제적입니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

■ 작업요령

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

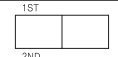
■ 용착금속의 화학성분 일레(%)

C	Si	Mn	P	S	모재(mm)
0.06	0.46	1.67	0.021	0.014	SM490A(25)
0.07	0.44	1.52	0.019	0.013	EH36(20)

■ 용착금속의 기계적 성질의 일레

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J (kgf-m)		모재 (mm)	열처리
			0℃	-29℃		
468(48)	560(57)	28	70(7.1)	40(4.0)	SM490A(25)	용접한
-	576(59)	-	117(11.9)	-	EH36(20)	그대로

■ 용접조건의 일레

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	840	35	28	양 면 일층용접
			2ND	900	35	33	

■ 승인 ABS