

# CA-525×UC-12K

490N/mm<sup>2</sup>급 고장력강의 단층, 다층 용접용

AWS A5.17 F7A(P)5-EM12K  
KS B ISO 14171-B-S49A(P) 4 CS SU21  
JIS Z 3183 S502-H

## ■ 주로 쓰는 곳

Roll bending 파이프, 압력용기, 일반 구조물의 단층 및 다층 용접용.

## ■ 특 성

- ① 내균열성 및 내기공성 등에서 우수한 특성을 나타냅니다.
- ② Tandem 및 다전극 용접이 가능합니다.
- ③ 단층 및 다층 용접에 적합하며, 비드 형상 및 슬래그 박리성이 양호합니다.
- ④ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

## ■ 작업요령

- ① 플렉스는 습기가 없는 곳에 보관하고, 250~350℃에서 60분 정도 재건조 후 사용하십시오.
- ② 플렉스 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	0.22	1.45	0.020	0.010	SM490A	25
0.07	0.30	1.54	0.019	0.008	A516-70	9.53

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm <sup>2</sup>	인장강도 N/mm <sup>2</sup>	연신율 %	충격값 (J)		모재 (mm)	두께(mm)
			-30℃	-46℃		
482	532	32.6	-	120	SM490A	25
-	-	-	65 (AW) 86 (PWHT)	-	A516-70	9.53

## ■ 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
9.53	4.0		Sealing	190	24	90	MC-50T
			1	L:500 T:490	L:31 T:36	110	내면용접
			2	L:630 T:530	L:31 T:36	100	외면용접