

CA-526×UC-12K

AWS A5.17 F7A(P)6-EM12K
KS B ISO 14171-B-S49A(P) 5 FB SU21
JIS Z 3183 S502-H

연강, 고장력강 단층, 다층용접용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 제관, 압력용기, 해양 및 중요구조물의 맞대기 단층 또는 다층 용접.

■ 특 성

- ① 저온 충격성능이 우수하고 내균열성이 양호합니다.
- ② 조선용 강재의 single 및 tandem 맞대기 용접에 적합합니다.
- ③ 모든 두께의 용접에서도 용접성이 양호합니다.
- ④ 특히 후판의 다층 용접에 적합합니다.
- ⑤ AC 또는 DC(+)에 적용됩니다.

■ 작업요령

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

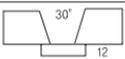
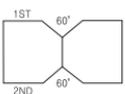
■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재(mm)
0.07	0.35	1.40	0.018	0.010	SM490A(25)
0.06	0.32	1.36	0.017	0.009	EH36(34)

■ 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℃	-51℃		
472(48)	561(57)	31	90(9.2)	47(4.8)	SM490A(25)	용접한 그대로
-	580(59)	-	60(6.1)	-	EH36(34)	

■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		1~15	550	29	40~45	AWS A5.17
34	4.8		1ST	L:1250 T:900	36 40	65	양 면 일층용접
			2ND	L:1200 T:950	36 40	60	

■ 승인 ABS, BV, DNV, LR