

# CA-602P×UC-12K(UC-A2)

AWS A5.17 F7A4-EM12K  
 A5.23 F8A2-EA2-G  
 KS B ISO 14171-B-S49A(P) 4 CS SU21  
 B-S57A 3 CS SU2M3  
 JIS Z 3183 S502-H  
 S584-H

일반 구조물의 단층, 다층 용접용

## ■ 주로 쓰는 곳

일반 구조물의 단층, 다층 용접, 스파이럴 파이프, 가스관용도의 R/B 파이프.

## ■ 특 성

- ① 용접 비드는 젖음성이 좋고 퍼짐성이 우수하여 넓고 균일한 비드를 형성합니다.
- ② 충격인성이 우수하고 내균열성이 양호합니다.

## ■ 작업요령

- ① 플렉스는 습기가 없는 곳에 보관하고, 250~350°C에서 60분 정도 재건조 후 사용하십시오.
- ② 플렉스 살포높이가 과도하면 비드 외관이 나빠지므로 주의하여 주십시오.
- ③ 플렉스를 계속 재사용 할 경우 성능이 저하될 수 있으므로 새 플렉스를 적절히 혼합하여 사용하여 주십시오.

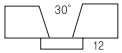
## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

WIRE	C	Si	Mn	P	S	Mo	모재(mm)
UC-12K	0.05	0.32	1.31	0.020	0.009	-	SS400(25)
UC-A2	0.06	0.31	1.25	0.017	0.011	0.46	SM570(25)

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

WIRE	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)		모재
				-20°C	-40°C	
UC-12K	494(50)	573(58)	28.0	138	96	SM400(25)
UC-A2	587(60)	661(67)	25.8	125	65	SM570(25)

## ■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선형상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		14	550 ~600	30 ~32	38~42	AWS A5.17 A5.23