

# CA-652×UC-A2

AWS A5.23 F9A2-EA2-G  
KS B ISO 14171-B-S57A 3 CS SU2M3  
JIS Z 3183 S584-H

590N/mm<sup>2</sup>급 고장력강의 단층, 다층용접용

3

서브머지드 아크 와이어 & 플럭스 — 연강 및 고장력강용

## ■ 주로 쓰는 곳

60kg급 고장력강의 단층 및 다층 용접용, 스파이럴 파이프, 가스관용 Roll bending 파이프 용접.

## ■ 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 플럭스는 습기가 없는 곳에 보관하고, 250~350°C에서 60분 정도 재건조 후 사용하십시오.
- ② 플럭스 살포높이가 과도하면 비드 외관이 나빠지므로 주의하여 주십시오.
- ③ 구속응력이 크거나 후판 용접시 규정에 따라 예열을 실시하여 주십시오.


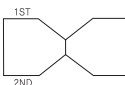
## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	모재	두께(mm)
0.06	0.20	1.48	0.019	0.011	0.43	SM490A	25
0.06	0.24	1.48	0.010	0.007	0.24	API X70	12.7

## ■ 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)		모재	두께 (mm)
			-30°C	-40°C		
606	660	25.7	126	-	SM490A	25
-	-	-	97	75	API X70	12.7

## ■ 용접조건의 일례

판두께 (mm)	와이어경 (mm)	개선행상	용접층수 (pass)	전류 (A)	전압 (V)	속도 (CPM)	비고
25	4.0		14	550	30	40~45	AWS A5.17
12.7	4.0		Sealing	170	24	90	MC-50T
			1	L:550 T:500	L:31 T:36	110	내면용접
			2	L:650 T:650	L:31 T:38	95	외면용접