

# CA-800T×UC-12K

AWS A5.17 F7A(P)8-EM12K  
KS B ISO 14171-B-S49A(P) 6 FB SU21  
JIS Z 3183 S502-H

490N/mm<sup>2</sup>급 저온 박물재 강관 용접용

## ■ 주로 쓰는 곳

윈드타워, 해양구조물, 각종 파이프 및 저장탱크, 한랭지 구조물 등 저온 충격성을 요구하는 용접부의 맞대기 용접.

## ■ 특 성

- ① -60℃의 저온에서도 안정적인 충격인성을 얻을 수 있습니다.
- ② 내균열성 및 내기공성 등에서 우수한 특성을 나타냅니다
- 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℃에서 60분 정도 재건조 후 사용하십시오.
- ② 플럭스 살포높이가 과도하면 비드 외관이 나빠지므로 주의하여 주십시오.
- ③ 구속응력이 크거나 후판 용접시 규정에 따라 예열을 실시하여 주십시오.


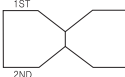
## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재	두께(mm)
0.08	0.17	1.58	0.019	0.008	SM490A	25
0.09	0.21	1.62	0.020	0.007	S355J2	26

## ■ 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)
			-50℃	-60℃		
496	591	29.4	157	120	SM490A	25
-	-	-	98	-	S355J2	26

## ■ 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
			Sealing	260	28	26	CSF-81K2
26	4.0		1	650 ~800	32 ~34	40 ~50	내면용접
			2	700	32	40	외면용접

## ■ 승인 CE