

CF-120

AWS A5.1 E6027
KS D 7004 E4327
JIS Z 3211 E4327

고능률 하향 및 수평필릿 용접용
그래비티 및 오토콘택트 용접용

1

리퍼아기 제조공법 - 1기공예

■ 주로 쓰는 곳

선체구조, 교량, 건축철골구조, 일반구조물 등의 수평, 하향필릿용접.

■ 특 성

CF-120은 오토콘택트, 그래비티 용접뿐만 아니라 수동 용접에도 우수한 성능을 나타내는 고능률하향 및 수평필릿 용접 전용용입니다. 스파터가 적고, 슬래그의 박리성, 내피트성, 비드 외관이 우수하며 그래비티 용접에서 운봉비가 0.8~1.8의 넓은 범위이고, 특히 용융속도가 빠르고 용착효율이 높아 고능률적 이므로 용접시공에 원가가 절감되는 용접용입니다.
(P 446을 참조하십시오)

■ 작업요령

- ① 그래비티 용접의 경우에는 운봉비 1.0~1.8이나 최적 운봉비는 1.2~1.6입니다.
- ② 수 용접의 경우에는 접촉 용접을 행하여 주십시오.
- ③ 용접봉이 흡습된 경우에는 70~100℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.34	0.65	0.018	0.012

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-30℃
400(41)	470(48)	34	40(4)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC-)

봉경 (mm)	3.2	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.4	7.0	
봉장 (mm)	450	450	450	450	450	450	450	450	
		550	550	550	550	550	550	550	
			700	700	700	700	700	700	
전류 (A)	오토콘	110~140	140~160	170~190	180~220	210~240	240~280	270~300	280~320
	그래비티용접	130~150	160~180	190~210	200~230	230~270	260~290	280~310	300~340
각장 (mm)	3.5~5.0	5.0~5.5	5.5~6.0	6.0~6.5	6.5~7.0	7.0~8.0	7.5~8.5	8.0~9.5	

각장은 운봉비(1)로 했을 경우의 수치임. 따라서 운봉비를 변경하면 (0.8~1.8) 위의 각장은 ±1.5mm의 차이로 변화합니다.

봉단색 : 흑청색