

# CL-100

건축 및 파이프 용접용

AWS A5.1 E6010  
KS D 7004 E4311  
JIS Z 3211 E4311

## ■ 주로 쓰는 곳

파이프, 건축, 저장탱크, 박판의 용접.

## ■ 특 성

CL-100은 고셀룰로즈계로서 피복이 얇어 슬래그방해가 되지 않으므로 파이프나 박판의 용접에 적합합니다.

흠이 깨끗하지 못한 용접이나 현장에서 수직 상.하진이 자유로우므로 용접하기가 까다로운 파이프라인 용접에 능률이 우수합니다. 슬래그는 다공성으로 부서지기 쉬워 제거가 용이합니다.

## ■ 작업요령

① 전류는 일반 연강봉보다 낮게 하여 작업하는 것이 좋습니다.

② 습기를 잘 흡습하므로 잘 보관하고, 사용시 70~100℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.12	0.22	0.48	0.014	0.011

## ■ 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(kgf-m)
			-30℃
420(43)	490(50)	30	50(5)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	300	350	350	350	400	
전류	하향	50~75	70~110	110~155	155~200	200~245
	(A) 수직상향	30~70	55~105	90~140	120~180	-

봉단색 : 회색