

CR-12

AWS A5.1 E6012
KS D 7004 E4313
JIS Z 3211 E4312

일반 구조물 용접용

■ 주로 쓰는 곳

차량, 자동차, 일반기계, 선박의 박판 구조물, 후판 구조물의 확장용접.

■ 특 성

CR-12는 용접 능률이 우수하여 용접생산성이 매우 높습니다.

고산화티탄계의 특성인 비드 외관이 아름답고 슬래그 제거 및 재야크 발생이 용이합니다. 일반구조물 및 박판용접에 우수합니다.

■ 작업요령

① 전류를 너무 높여 사용하면 X-선 성능이 저하되며, 스파터가 증가하고 언더컷이 발생하므로 적정 전류 범위내에서 사용하여 주십시오.

② 용접봉이 흡습된 경우 사용전에 70~100℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.18	0.34	0.017	0.011

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			0℃
440(45)	500(51)	26	85(8)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC-)

봉경 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	300	350	350	400	400	450	
전류 (A)	하향	30~65	45~100	85~130	110~160	160~220	210~280
	수직상향	30~65	65~100	85~130	100~150	120~190	-

봉단색 : 청색