

CR-13V

AWS A5.1 E6013
KS D 7004 E4313
JIS Z 3211 E4313

박강판 입향하진 용접용

■ 주로 쓰는 곳

박판구조물, 차량외관, 철도차량, 경량형강의 용접, 그외 일반용접.

■ 특 성

CR-13V는 용입이 얇고 아름다운 비드를 얻을 수 있으며, 특히 수직하진 용접이 용이하며, 용접곡면이 많은 박판 구조와 경량형강의 용접에 적합합니다.

■ 작업요령

- ① 수직하진 용접을 할 때의 요령은 약간높은 용접전류를 사용하며, 아크의 끝을 가볍게 강판에 접촉시켜 용접하면 튼튼하고 아름다운 비드의 용접부가 얻어집니다.
- ② 용접봉이 흡습된 경우 사용전 70~100℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.29	0.38	0.016	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)
			0℃
440(45)	500(51)	28	80(8)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC ±)

봉경 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉장 (mm)	300	350	350	400	400	
전류	하향	30~65	45~95	80~130	120~165	180~230
(A)	수직	30~60	45~90	80~120	120~155	180~220

봉단색 : 흑색