

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