

# CR-13

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

일반 구조물 용접용

1

피파아크 용접용 | 용접용

## ■ 주로 쓰는 곳

경차량, 자동차, 일반기계, 선박의 박판 구조물, 후판 구조물의 화장용접.

## ■ 특 성

CR-13은 고산화티탄계 용접봉으로서 비드 외관이 아름답고 슬래그 제거성이 좋으며 재마크 발생이 용이합니다. 용입이 얇으므로 특히 박판 용접 및 후판 구조물의 화장용접에 적합합니다.

## ■ 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
0.08	0.28	0.38	0.017	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)
			0℃
430(44)	480(49)	29	90(9)

## ■ 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 하향	30~65	45~100	60~130	105~170	150~220	200~280
(A) 수직상향	30~65	45~90	60~110	100~150	125~190	-

## ■ 승인 ABS, DNV, KR, LR, NK

봉단색 : 황색