

# CS-22

일반 구조물 용접용

AWS A5.1 E6022  
EN ISO 2560-A: E 38 0 A 23

## 주로 쓰는 곳

Deck 점 용접, 조선, 교량, 차량 등의 연강용 용접

## 특 성

CS-22는 고산화철계 하향 및 필렛전용 용접봉으로서 고속 용접이 가능하고 재아크성이 뛰어나며, 특히 수평 필렛용접 시 등각장 용접 비드를 형성합니다.

## 작업요령

- (1) 입열량이 과다하면 작업성이 떨어지므로 적절한 입열량을 선정하여 용접하십시오.
- (2) 용접봉은 사용 전에 70~100°C에서 30~60분간 건조하여 주십시오.
- (3) 아크 발생부는 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법 또는 사금법을 사용하여 주십시오.
- (4) 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Mn	Si	P	S
0.13	0.81	0.04	0.019	0.009

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

Welding method	YS N/mm <sup>2</sup> (kfg/mm <sup>2</sup> )	TS N/mm <sup>2</sup> (kfg/mm <sup>2</sup> )	EL %	IV (J)
				0°C
'I' Butt	-	497	-	-
Deposition	531 (54)	582 (59)	29	120

## 제품 치수 & 적정 전류(AC 또는 DC-)

Dia. (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
L (mm)	350	350	400	400	
Amp.	F & H	70-100	100-140	140-190	180-240

\*Approval : -