

# CS-200

AWS A5.1 E6019  
KS D 7004 E4301  
JIS Z 3211 E4319

조선, 압력용기 등 강도부재용

## ■ 주로 쓰는 곳

고압보일러, 조선의 주요부분, 발전기용기재, 일반구조물, 교량 등 강도를 필요로 하는 부분의 용접.

## ■ 특 성

CS-200은 용접성에 중점을 두고 만들어진 일미나이트계 용접봉으로서 특히 내굴연성, 내피트성 및 X-선 성능이 우수하며, 전자세에서 작업성이 뛰어납니다. 박판에서 중, 후판(1.6~20mm정도)까지의 용접에 적합하며, 용입은 고산화 티탄계나 리임티타니아계 보다 깊습니다.

## ■ 작업요령

- ① 두꺼운 판이나 중구조물 및 X-선 성능을 특히 중요시하는 구조물의 용접에는 적정 전류를 놓고 용접하여야 합니다.
- ② 흡습되면 작업성이 나빠지고 피트 발생의 원인이 되므로 70~100℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.
- ③ 장시간 고온에서 건조를 하면 작업성이 나쁘게 됩니다.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.10	0.42	0.016	0.010

## ■ 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)
			-20℃
400(41)	470(48)	32	90(9)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC±)

봉경 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0	
봉장 (mm)	300	350	350	400	400	400	450	
전류	하향	35~55	50~85	80~130	120~180	145~200	170~250	230~300
(A)	수직상향	30~50	40~70	60~110	100~150	115~175	130~200	-

■ 승인 ABS, DNV, NK

봉단색 : 녹색