

AWS A5.29 E111T1-K3C
A5.36M E761T1-C1A2-K3
JIS Z 3313 T762T1-1CA-N5-H10

CSF-110T

760N/mm² 급 고장력강의 전자세 FCW

2

플렉스 코어드 와이어 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

저온 환경에서 사용되어지는 각종 구조물의 중, 후판 맞대기 및 필렛용접용으로 HY-100등의 강재에 사용 가능한 760N/mm²(80kgf/mm²)급 고장력강용 용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 760N/mm²급 티타니아계 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크가 안정하며 스파터 발생량이 적어서 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 비드 퍼짐성이 좋고 용착량과 슬래그 응고속도 비율이 좋기 때문에 대단히 능률적입니다.

■ 작업요령

- ① 가스 유량은 20~25 ℓ/min(분)이 적당합니다.
- ② 풍속이 2m/sec 이상인 경우 바람막이를 해주십시오.
- ③ 모재와 탐간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ④ 후판 및 구속이 큰 구조물의 경우 저온균열을 방지 하기 위하여 예열 (50~150℃)이 필요합니다.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.04	0.34	1.58	0.014	0.012	0.02	2.08	0.41

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			-20℃	-30℃
764 (78)	839 (85.6)	23	74	58

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
전류범위(A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)		180~340	200~360	200~400
	입향상진(V-up)		120~220	140~260	160~260
	입향하진(V-down)		120~240	140~260	160~280
	상향(O.H)		120~220	140~260	160~260