

CSF-250H

금속간 경마모용

JIS Z 3326 YF2A-C-250 해당

■ 주로 쓰는 곳

샤프트, 카프링힐, 기어 등의 금속간 마모부의 육성 용접.

■ 특 성

- ① 펠릿 및 하향용접 전용의 CO₂ 차폐 아크용접용 메탈 코어드 와이어입니다.
- ② 기계절삭가공이 잘 됩니다.
- ③ 기계가공 후 담금질이 가능합니다.
- ④ 금속간 마모의 재생용으로 적합합니다.
- ⑤ 순수한 용착금속부 경도가 Hv250 이상입니다.

■ 작업요령

- ① CO₂가스 유량은 20~25 l /min(분)이 적당합니다.
- ② 모재와 팁간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ③ 풍속이 2m/sec 이상일 경우 블로홀(기공) 발생방지를 위해 바람막이를 설치한 후 용접해 주십시오.
- ④ 와이어 개봉 후에는 가능한 한 빨리 사용해 주십시오.
- ⑤ 주강품, 저합금, 고탄소강의 덧붙임 용접때에는 모재를 150°C 이상 예열하십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	Cr
0.08	0.62	1.20	1.37

■ 용착금속의 표면 경도의 일례 (보호가스:CO₂)

와이어 선경(mm)	경도	
	Hv	HrC
1.2 / 1.6	260	24

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.6
		전류범위(A)		
		180~360		200~400