

# CSF-308HP

18%Cr-8%Ni 스테인레스강용

AWS A5.22 E308HT1-1/-4  
KS D 3612 YF308C  
JIS Z 3323 TS308H-FB1

## ■ 주로 쓰는 곳

600°C 이상에서 사용하는 SUS 304H, 307H, 308H 석유화학 기기 등 고온 용기의 전자세용접.

## ■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO<sub>2</sub>아크용접용 스테인레스 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크가 부드럽고 안정하며, 솔리드 와이어에 비해 스파터가 거의 없으며 슬래그 박리성이 우수하고 양호한 비드외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 고온용(600°C이상)으로 페라이트, 불순물 감소, 고온에서의 기계적 특성이 우수합니다.
- ④ 보호가스는 CO<sub>2</sub> 100% 또는 80%Ar-20%CO<sub>2</sub> 혼합가스를 사용할 수 있으며, 혼합가스를 사용하면 우수한 용접작업성과 기계적성질을 얻을 수 있습니다.

## ■ 작업요령

- ① 가스 유량은 20~25 l/min(분)이 적당합니다.
- ② 풍속이 2m/sec 이상인 경우 바람막이를 해주십시오.
- ③ 모재와 틈간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	F/N
0.06	0.60	1.04	0.02	0.007	19.5	10.00	6

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO<sub>2</sub>)

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)
			0°C
401(40.9)	574(58.6)	40.2	61

## ■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

선경(mm)	구분	전 류 (A)	전 압 (V)	용 접 속 도 (cm/min.)
1.2		150~300	24~33	20~60
1.6		200~400	24~33	20~60