

# CSF-308L(P)

AWS A5.22 E308LT0(1)-1/-4  
KIS D 3612 YF308LC  
JIS Z 3323 TS308L-FB0(1)

18%Cr-8%Ni 스테인레스강용

2

플렉스 코어드 와이어 - 스테인레스강용

## ■ 주로 쓰는 곳

SUS 301, 304(L), 305, 308 등 오스테나이트 스테인레스강의 용접.

## ■ 특 성

- ① CSF-308L은 하향용접의 CO<sub>2</sub> 아크용접용 스테인레스 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② CSF-308LP는 전자세 용접이 가능한 CO<sub>2</sub> 아크용접용 스테인레스 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ③ 적당량의 Ferrite를 함유하고 있어 내균열성 및 내입계부식성, 용착금속의 기계적 성질이 우수합니다.
- ④ 보호가스는 CO<sub>2</sub> 100% 또는 80%Ar-20%CO<sub>2</sub> 혼합가스를 사용 할 수 있으며, 혼합가스를 사용하면 우수한 용접작업성과 기계적 성질을 얻을 수 있습니다.

## ■ 작업요령

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

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

품명	성분	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	F/N
		CSF-308L	0.03	0.65	1.35	0.025	0.010	19.30	9.6
CSF-308LP	0.03	0.60	1.45	0.020	0.007	20.0	9.8	10	
CSF-308LP(극저온용)	0.03	0.60	1.43	0.020	0.009	19.50	10.2	6	

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

품명	구분	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	-196°C
					CSF-308L	430(43.9)
CSF-308LP	415(42.3)	570(58.1)	44.0	54	-	
CSF-308LP(극저온용)	425(43.4)	580(59.2)	42.0	57	38	

## ■ 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

- 승인 CSF-308L : ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK  
CSF-308LP(극저온용) : ABS, BV, DNV, LR