

CSF-308MoP

18%Cr-8%Ni-2%Mo 스테인레스강용

AWS A5.22 E308MoT1-1/-4
JIS Z 3323 TS308Mo-FB1

■ 주로 쓰는 곳

18%Cr-8%Ni-2%Mo 스테인레스강종으로서 페라이트 함량이 높은 유사강종의 전자세용점.

■ 특 성

- ① 비교적 높은 Ferrite를 함유하고 있어 ACI CF 8M주강품 및 페라이트 값이 높은 유사강종의 용접에 적합하며, 탄소강과 이재용접을 행하는 경우 내크랙성이 우수합니다.
- ② 보호가스는 CO₂100% 또는 80%Ar-20%CO₂혼합가스를 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 팁간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	F/N
0.03	0.60	1.00	0.03	0.02	19.6	10.0	2.5	20

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %
495(50.5)	673(68.7)	35.0

■ 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