

# CSF-309MoL(P)

22%Cr-12%Ni-2%Mo 스테인레스강용  
스테인레스강과 탄소강 등의 이중재용접

AWS A5.22 E309LMoT0(1)-1/-4  
KS D 3612 YF309MoLC  
JIS Z 3323 TS309LMo-FB0(1)

## ■ 주로 쓰는 곳

오스테나이트 스테인레스강(SUS309L), 스테인레스 밀갈기, 스테인레스강과 탄소강 또는 저합금 내열강의 이중재 용접.

## ■ 특 성

- ① CSF-309MoL은 하향용접의 CO<sub>2</sub> 아크용접용 스테인레스 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② CSF-309MoLP는 전자세 용접이 가능한 CO<sub>2</sub> 아크용접용 스테인레스 플렉스 코어드 와이어 입니다.
- ③ 아크가 부드럽고 안정하며, 솔리드 와이어에 비해 스파터가 거의 없으며 슬래그 박리성이 우수하고 양호한 비드외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ④ 22%Cr-12%Ni-2%Mo 클래드강의 초층용접이나 몰리브덴이 함유된 오스테나이트계 스테인레스강과 탄소강의 용접, 이중금속간의 용접에 적합하며, 제지공장설비, 발전설비의 용접에도 적용 가능합니다.
- ⑤ 보호가스는 CO<sub>2</sub> 100% 또는 80%Ar-20%CO<sub>2</sub>(혼합가스)를 사용할 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 탑간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.

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

품명 \ 성분	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	F/N
CSF-309MoL	0.03	0.55	1.4	0.015	0.010	23.0	13.0	2.5	23
CSF-309MoLP	0.03	0.661	0.74	0.017	0.009	22.6	12.8	2.3	22

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (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	
CSF-309MoL		560(57.1)	680(69.4)	33.0	32	
CSF-309MoLP		535(54.6)	695(70.9)	32.0	30	

## ■ 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-309MoL : ABS, LR