

# CSF-350H

JIS Z 3326 YF2A-C-350 해당

금속간 경마모용

2

플럭스 코어드 와이어 — 표면경화용성용

## ■ 주로 쓰는 곳

샤프트, 카프링힐, 기어 등의 금속간 마모부의 육성 용접.

## ■ 특 성

- ① 필렛 및 하향용접 전용의 CO<sub>2</sub> 차폐 아크용접용 메탈 코어드 와이어입니다.
- ② 경도가 높지만 기계가공이 가능합니다.
- ③ 가공 성형 후는 소입하여서 경화시킬 수가 있습니다.
- ④ 응력이 많이 걸리는 마모부의 보수용 및 가벼운 충격마모에도 적합합니다.
- ⑤ 순수한 용착금속부 경도가 Hv350 이상입니다.

## ■ 작업요령

- ① CO<sub>2</sub>가스 유량은 20~25 l /min(분)이 적당합니다.
- ② 모재와 팁간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ③ 풍속이 2m/sec 이상일 경우 불로홀(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℃이상 예열하십시오.

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

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.15	0.44	1.21	1.71	0.21

## ■ 용착금속의 표면 경도의 일례 (보호가스:CO<sub>2</sub>)

와이어 선경(mm)	경도	
	Hv	HrC
1.2 / 1.6	360	37

## ■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세	선경(mm)	1.2	1.6
	전류범위(A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)	180~360