

# CSF-550S

AWS A5.29 E91T1-GC  
A5.36M E621T1-C1A6-G  
JIS Z 3313 T626T1-1CA-N4M1

항복강도 550N/mm<sup>2</sup>급 전자세용

## ■ 주로 쓰는 곳

조선, 해양구조물, LPG Carrier 등 Y.P 550N/mm<sup>2</sup>급 Extra High Strength Steel 강재의 필렛, 맞대기 용접에 적합한 전자세용 플렉스 코어드 와이어.

## ■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO<sub>2</sub>가스실드 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 티타니아계로 아크가 안정하며, 스파터 발생량이 적어서 용접작업성이 우수합니다.
- ③ -60℃에서의 저온 충격 인성이 우수합니다.

## ■ 작업요령

- ① 용접부 균일성을 얻기 위해 예열 및 중간온도 관리가 필요합니다.
- ② 용접부의 양호한 기계적성질과 내균열성을 확보하기 위해서는 적정 입열량으로 용접해 주십시오.

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

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.05	0.30	1.50	0.003	0.010	2.5	0.20

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

항복강도 N/mm <sup>2</sup>	인장강도 N/mm <sup>2</sup>	연신율 %	충격값 (J)
			-60℃
630	710	25	100

## ■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

		선경(mm)	1.2
전류, 자세			
전류범위(A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)		180~340
	입향상진(V-up)		120~220
	입향하진(V-down)		120~240
	상향(O,H)		120~220

## ■ 승인 ABS, DNV