

# CSF-551

550N/mm<sup>2</sup>급 고장력강의 전자세 FCW

AWS A5.29 E81T1-GC  
A5.36M E551T1-C1A2-G  
KS D 7104 YFW-C55DR  
JIS Z 3313 T552T1-1CA-H10

## ■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 철골, 기계, 차량, 제관, 건축 등 연강 및 550N/mm<sup>2</sup>(55kgf/mm<sup>2</sup>)급 고장력 강용 구조물의 전자세용접.

## ■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 550N/mm<sup>2</sup>급 티타니아계 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크가 안정하며, 스파터 발생량이 적어서 용접 작업성이 우수합니다.
- ③ 비드 퍼짐성이 좋고 용착량과 슬래그 응고속도 비율이 좋기 때문에 대단히 능률적입니다.

## ■ 작업요령

- ① 가스 유량은 20~25 l/min(분)이 적당합니다.
- ② 풍속이 2m/sec 이상인 경우 바람막이를 해주십시오.
- ③ 모재와 탐간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ④ 후판 및 구속이 큰 구조물의 경우 저온균열을 방지하기 위하여 예열 (50~150℃)이 필요합니다.

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

C	Si	Mn	Ni	P	S
0.05	0.65	1.33	0.38	0.016	0.010

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

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)
			-20℃
543(55.4)	610(62.2)	30	82

## ■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
		전류범위(A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)	180~340	200~360
입향상진(V-up)	120~220		140~260	160~260	
입향하진(V-down)	120~240		140~260	160~280	
상향(O.H)	120~220		140~260	160~260	