

# CSF-5HB

## 금속간 및 토사마모용

### ■ 주로 쓰는 곳

드릴 스템, 롤러다이스, 펀치, 열간프레스 금형, 스크류 콘베이어 등의 육성용접.

### ■ 특 성

- ① 필렛 및 하향용접에 사용되는 혼합가스 전용 아크 용접용 메탈 코어드 와이어입니다.
- ② 경도가 높아 균열발생이 쉬우므로, 다층육성 용접에는 별로 사용되지 않습니다.
- ③ 내균열성, 내마모성이 우수한 용접재료이며, 특히 구조품의 육성 용접에 적합합니다.
- ④ 순수한 용착금속부 경도가 Hv500 이상입니다.

### ■ 작업요령

- ① 혼합 가스는 Ar+2~5%O<sub>2</sub>가스를 사용하시고, 가스 유량은 15~25ℓ/min(분)이 적당합니다.
- ② 모재와 팁간 거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ③ 풍속이 2m/sec.이상일 경우 블로홀(기공) 발생방지를 위해 차폐막을 설치한 후 용접해 주십시오.
- ④ 와이어 개봉 후에는 가능한 한 빨리 사용해 주십시오.
- ⑤ 모재는 200℃의 예열이 필요합니다.

### ■ 용착금속의 화학성분 일레(%) (보호가스 : 98%Ar+2%O<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Others
0.08	1.23	1.4	5.9	26.5	≤5.0

### ■ 용착금속의 표면 경도의 일레(%) (보호가스 : 98%Ar+2%O<sub>2</sub>)

와이어 선경(mm)	경도	
	Hv	HrC
1.6	545	48

### ■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)
		1.6
전류범위(A)	하향(Flat), 수평필릿(H-F)	150~400