

CSF-71LF

AWS A5.20 E71T-1C/1M/9C/9M
KS D 7104 YFW-C503R
JIS Z3313 T493T1-1CA-N1

연강 및 490MPa급 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 철골, 건축, 기계, 차량, 제관 등 연강 및 490MPa급 고장력강을 사용하는 각종 구조물의 저온인성이 요구되는 맞대기(Butt) 및 필렛(Fillet)의 전자세 용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO₂/Mix 차폐 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 플렉스는 티타니아계로 아크가 부드럽고 안정하며, 솔리드 와이어에 비해 스파터가 거의 없으며 슬래그 박리성이 우수하고 양호한 비드외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 용착속도가 빠르며 하향, 수평필렛, 입향 등의 용접이 가능하기 때문에 대단히 능률적입니다.
- ④ 20~25%CO₂+80~75%Ar 가스를 사용하면 스파터 발생이 적고 아크가 안정하며 보다 양호한 비드외관을 얻을 수 있습니다.
- ⑤ 3Y급으로 충격값이 우수합니다.

■ 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 용접부의 양호한 기계적성질과 내균열성을 확보하기 위해서는 되도록 낮은 입열량으로 용접해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%)

	C	Si	Mn	P	S
CO ₂ gas	0.04	0.50	1.30	0.010	0.007
Mix gas	0.05	0.60	1.50	0.012	0.010

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

	항복강도 MPa	인장강도 MPa	연신율 %	충격값 J	
				-20℃	-30℃
CO ₂ gas	480	560	31.0	95	70
Mix gas	530	610	30.5	141	104

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
전류범위 (A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)		180~270	200~290	200~320
	입향상진(V-up)		140~200	160~240	160~260
	입향하진(V-down)		140~220	160~260	160~280
	상향(O,H)		140~220	160~260	160~280

- 승인 CO₂, Mix : ABS, BV, DNV, LR, NK, RS, TÜV, DB, CWB, CE