

CSF-71S

AWS A5.20 E71T-9C-J
KS D 7104 YFL-C504R
JIS Z 3313 T494T1-1CA-N1-H5

연강 및 490MPa급 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 기계, 차량, 제관, 건축 등 연강 및 490MPa급 고장력강용 구조물의 전자세, 필렛, 맞대기 용접의 단층 및 다층용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO₂가스실드 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 플렉스는 티타니아계로 송급성이 우수하여 아크가 부드럽고 안정하며, 솔리드 와이어에 비해 스파터가 거의 없으며, 슬래그 박리성이 우수하고, 양호한 비드 외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 용착속도가 빠르며 하향, 수평필렛, 입향 등의 용접이 가능하기 때문에 대단히 능률적입니다.
- ④ 대입열 용접에 대한 충격인성이 우수합니다.(선급 4Y40)

■ 작업요령

- ① 가스 유량은 20~25 l/min(분)이 적당합니다.
- ② 풍속이 2m/sec 이상인 경우 바람막이를 해주십시오.
- ③ 모재와 팁간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ④ 용접부의 양호한 기계적성질과 내균열성을 확보하기 위해서는 되도록 낮은 입열량으로 용접해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.045	0.40	1.30	0.015	0.01	0.40

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 MPa	인장강도 MPa	연신율 %	충격값 J	
			-20℃	-40℃
513	595	29	140	110

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류범위 (A)	선경(mm)	1.2	1.4	1.6
		하향(Flat), 수평필렛(H-F)	180~270	200~290
(A)	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 ABS, BV, DNV, KR, LR, NK, RS, CWB, CE