

AWS A5.20 E71T-12C-J
 A5.36M E491T12-C1P4-CS2
 KS D 7104 YFL-C503R
 JIS Z 3313 T494T1-1CP-N1-H10

CSF-71SR

연강 및 490N/mm²급 고장력강용

2

플렉스 코어드 와이어 — 저온강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 건축, 철골, 기계, 차량, 제관 등 연강 및 490N/mm²급 고장력강을 사용하는 각종 구조물, 원자력공사, 플랜트, 해양구조물의 후판용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO₂가스실드 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 후열처리 실시후 충격인성이 양호하기 때문에 원자력공사 뿐만 아니라 플랜트, 해양구조물의 후판용접에 적합합니다.

■ 작업요령

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

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.04	0.45	1.40	0.015	0.012	0.40

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ²	인장강도 N/mm ²	연신율 %	충격값 (J)		열처리
			-30℃	-40℃	
520	590	28.0	156	132	용접한 그대로
500	560	30.0	135	110	620℃X8hr · SR

■ 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	200~400
	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