

CSF-71SRM

AWS A5.20 E71T-12M-J
KS D 7104 YFL-A504R
JIS Z 3313 T494T1-1MAP-N1

연강 및 490MPa급 고장력강

■ 주로 쓰는 곳

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

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 75%Ar-25%CO₂ 가스실드 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 플렉스는 티타니아계로 아크가 부드럽고 안정하며, 용착속도가 빠르며 하향, 수평 필렛, 입향 등의 용접이 가능하기 때문에 대단히 능률적입니다.
- ③ 고전류에서도 사용가능하기 때문에 매우 능률적이며, 충격값이 우수합니다

■ 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.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (75%Ar+25%CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.03	0.34	1.36	0.014	0.010	0.39

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (75%Ar+25%CO₂)

항복강도 MPa	인장강도 MPa	연신율 %	충격값 J		열처리
			-40℃	-50℃	
495	567	32.6	130	84	용접한 그대로
455	525	30.8	64	55	620℃ × 15hr · SR

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	12	14	16
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