

AWS A5.20 E71T-9C
 A5.36M E491T1-C1A3-CS1
 KS D 7104 YFL-C503R
 JIS Z 3313 T493T1-1CA-N1-H10

CSF-71U

연강 및 490N/mm²급 고장력강용

2

플럭스 코어드 와이어 — 저온강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 철골, 건축, 기계, 차량, 제관등 연강 및 490N/mm²급 고장력강을 사용하는 각종구조물의 저온인성이 요구되는 맞대기(Butt) 및 필렛(Fillet)의 전자세 용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO₂가스실드 아크용접용 플럭스 코어드 와이어입니다.
- ② 플럭스는 티타니아계로 아크가 부드럽고 안정하며, 용착속도가 빠르며 하향, 수평필렛, 입향 등의 용접이 가능하기 때문에 대단히 능률적입니다.
- ③ 고전류에서도 사용가능하기 때문에 매우 능률적이며, 3Y급으로 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(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	S	P
0.04	0.35	1.35	0.010	0.015

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ²	인장강도 N/mm ²	연신율 %	충격값 (J)		열처리
			-20°C	-30°C	
504	584	28.0	130	95	용접한 그대로

※ 선급 3Y급과 동일

■ 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

■ 승인 ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK