

CSF-800H

JIS Z 3326 YF3B-C-800 해당

격심한 토사마모용

2

플러스 코어드 와이어 — 표면경화표면용

■ 주로 쓰는 곳

준설용 카타나이프, 케이싱, 쇼벨티스 등의 육성 용접.

■ 특 성

- ① 필렛 및 하향용접에 사용되는 혼합가스 전용 아크 용접용 메탈 코어드 와이어입니다.
- ② 경도가 높아 균열발생이 쉬우므로, 다층육성 용접에는 별로 사용되지 않습니다.
- ③ 격심한 토사마모에 적합하며, 기계절삭가공은 불가능합니다.
- ④ 순수한 용착금속부 경도가 Hv800 이상입니다.

■ 작업요령

- ① 혼합가스는 Ar+20~25%CO₂ 가스를 사용하시고, 가스 유량 15~25 l /min(분) 이 적당합니다.
- ② 모재와 틈간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ③ 풍속이 2m/sec 이상일 경우 블로홀(기공) 발생방지를 위해 차폐막을 설치 한 후 용접해 주십시오.
- ④ 와이어 개봉 후에는 가능한 한 빨리 사용해 주십시오.
- ⑤ 모재를 200°C 이상 예열하십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:80%Ar+20%CO₂)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Others
0.75	1.47	1.05	7.55	-	≤1.0

■ 용착금속의 표면 경도의 일례 (보호가스:80%Ar+20%CO₂)

와이어 선경(mm)	경도	
	Hv	HrC
1.2 / 1.6	780	63

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세	선경(mm)	1.2	1.6
	전류범위(A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)	180~360