

# CSF-81A1

AWS A5.29 E81T1-A1  
 A5.36M E551T1-C1PZ-A1  
 KS D 7121 YFM-C  
 JIS Z 3318 T55T1-1C-2M3

## 0.5%Mo 내열강용

### ■ 주로 쓰는 곳

고온, 고압보일러, 압력용기, 석유경제공업, 화학공업 등에 사용되는 저합금고장력강 및 0.5%Mo강의 용접.

### ■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO<sub>2</sub>가스실드 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 보일러 등 고온, 고압부에 사용되는 Cr-Mo계의 저합금강이나 일반 탄소강, 고장력강 등의 용접에 적합합니다.
- ④ 80%Ar-20%CO<sub>2</sub> 가스를 사용하면 스파터 발생이 적고 아크가 안정하며 보다 양호한 비드외관을 얻을 수 있습니다.

### ■ 작업요령

- ① 용접부 균일성, 저온균열방지를 위해 예열 및 층간온도 관리가 필요합니다.
- ② 용접부의 양호한 기계적성질과 내균열성을 확보하기 위해서는 되도록 낮은 입열량으로 용접해 주십시오.

### ■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.04	0.57	0.90	0.015	0.012	0.51

### ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO<sub>2</sub>)

항복강도 N/mm <sup>2</sup>	인장강도 N/mm <sup>2</sup>	연신율 %	충격값 (J)		열처리
			상온	-10°C	
555	625	24.0	45	25	용접한 그대로
540	608	26.5	30	20	620°CX1hr · 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
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	