

AWS A5.20 E81T-K2C
 A5.36M E551T1-C1A6-K2
 KS D 7104 YFL-C506R
 JIS Z 3313 T556T1-1CA-N3

CSF-81K2

저온강용

2

플렉스 코어드 와이어 — 저온강용

■ 주로 쓰는 곳

해양구조물, 조선, 저온 저장고 등의 550N/mm²급 고장력강에 사용되는 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접 등 전자세 용접.

■ 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 -30℃ 저온에서 우수한 충격값을 얻을 수 있는 전자세 CO₂아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.

■ 작업요령

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

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.35	1.35	0.013	0.011	1.50

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			-30℃	-60℃
531(54.2)	605(61.7)	27.0	153	89

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
		하형(Flat), 수평필렛(H-F)	180~340	200~360	200~400
전류범위(A)	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