

AWS A5.29 E81T1-NiM
 A5.36M E551T1-M21A3-Ni
 KS D 7104 YFW-A602R
 JIS Z 3313 T553T1-1MA-N2

CSF-81™

550N/mm²급 고장력강용(차폐가스 Ar+CO₂ 20%)

2

플렉스 코어드 와이어 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 해양구조물 및 550N/mm²(55kgf/mm²)급 고장력강용 구조물의 전자세, 필렛, 맞대기 용접의 단층 및 다층용접에 적합한 플렉스 코어드 와이어.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 Ar+20% CO₂ 가스실드 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 슬래그 응고성과 박리성이 우수하고 아크가 매우 안정하며 양호한 비드 외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ③ AW 및 PWHT 조건에서 저온 충격 성능이 우수합니다.

■ 작업요령

- ① 가스 유량은 20~25 l /min(분)이 적당합니다.
- ② 풍속이 2m/sec 이상인 경우 바람막이를 해주십시오.
- ③ 모재와 탐간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ④ 후판 및 구속이 큰 구조물의 경우 저온균열을 방지하기 위하여 초층 용접의 경우 고속용접을 피해 주시고 균열 민감성을 줄이기 위하여 적절한 예열 (50~150°C)이 필요합니다.

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

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.04	0.28	1.30	0.013	0.010	0.98

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

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)		열처리
			-30°C	-40°C	
536 (54.7)	592 (60.4)	28.2	137	98	용접한 그대로
536 (52.2)	575 (58.7)	29.1	105	65	650°C X 1hr · SR

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
		하향(Flat), 수평필렛(H-F)	180~300	160~340	180~340
전류범위(A)	입향상진(V-up)		120~220	150~250	160~250
	입향하진(V-down)		120~240	150~250	160~250
	상향(O.H)		120~220	150~250	160~250