

CSF-81W

AWS A5.29 E81T1-W2C
 A5.36M E551T1-C1A3-W2
 KS D 7121 YFA-58W
 JIS Z 3320 E553T1-1CA-NCC1

내후성강용

■ 주로 쓰는 곳

590N/mm²급 내후성강용(SMA50W, SMA58W, A588, A242) 등의 용접.

■ 특 성

- ① 티타니아계로 아크가 부드럽고 안정하며, 전자세 용접이 가능한 CO₂가스실드 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 적당량의 Cu, Ni, Cr이 함유되어 있어 내후성이 뛰어납니다.
- ③ 80%Ar-20%CO₂ 가스를 사용하면 스파터발생이 적고 아크가 안정하며 보다 양호한 기계적성질과 비드외관을 얻을 수 있습니다.

■ 작업요령

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

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0.03	0.61	1.07	0.010	0.006	0.49	0.59	0.46

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			-5°C	-30°C
546(55.7)	624(63.7)	27.0	51	34

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

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