

AWS A5.20 E91T1-K2C
 A5.36M E621T1-C1A2-K2
 KS D 7104 YFW-C602R
 JIS Z 3313 T622T1-1CA-N3M1

CSF-91K2

인장강도 620N/mm²급 고장력강용

2

플렉스 코어드 와이어 — 저온강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 해양구조물 및 620N/mm²(63kgf/mm²)급 고장력강용 구조물의 전자세, 필렛, 맞대기 용접의 단층 및 다층용접에 적합한 플렉스 코어드 와이어.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO₂ 차폐 아크용접용 플렉스 코어드 와이어이며 단층 및 다층 용접에 적용됩니다.
- ② 플렉스는 티타니아계로 슬래그 응고성과 박리성이 우수하고 아크가 안정하며 양호한 비드 외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 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 팁간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ④ 후판 및 구속이 큰 구조물의 경우 저온균열을 방지 하기 위하여 초층 용접의 경우 고속용접을 피해 주시고 균열 민감성을 줄이기 위하여 적절한 예열 (50~150℃)이 필요합니다.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.05	0.30	1.35	0.011	0.009	1.52	0.10

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			-20℃	-40℃
596(60.8)	670(68.4)	26.0	135	94

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4
전류범위(A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)		180~340	200~360
	입향상진(V-up)		120~220	140~260
	입향하진(V-down)		120~240	140~260
	상향(O.H)		120~220	140~260