

AWS A5.29 E91T1-GC
 A5.36M E621T1-C1A2-Ni1
 KS D 7104 YFW-C602R
 JIS Z 3313 T622T1-1CA-N2-H10

CSF-91T

연강 및 620N/mm² 급 고장력강용

2

플렉스 코어드 와이어 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 철골, 기계, 건축물 등 연강 및 620N/mm²급 고장력강용 각종 구조물의 맞대기 및 필렛의 전자세 용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO₂가스실드 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 플렉스는 티타니아계로 아크가 부드럽고 안정하며, 용착속도가 빠르며 하향, 수평필렛, 입향 등의 용접이 가능하기 때문에 대단히 능률적입니다.
- ③ 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열 방지를 위하여 50~150℃에서 예열을 해주십시오.

■ 작업요령

- ① 가스 유량은 20~25 l /min(분)이 적당합니다.
- ② 풍속이 2m/sec 이상인 경우 바람막이를 해주십시오.
- ③ 모재와 탑간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.37	1.23	0.011	0.009	0.98	0.15

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			-20℃	-30℃
588 (60)	654 (66.7)	25.0	102	65

■ 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	200~400
	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

※ 초층용접조건(전자세용접)

전류 : 180~200(A), 전압 : 22~26V, 용접속도 : 20(cm/min) 이하

■ 승인 DNV