

CSF-ANCOR

AWS A5.29 E71T1-GC
A5.36M E491T1-C1A0-G
JIS Z 3313 T49J0T1-1CA-U

내향산 부식강용

■ 주로 쓰는 곳

용착금속과 같은 화학조성을 갖는 저탄소계 내후성 및 내향산 부식 특성을 보유한 ANCOR-H 강재의 맞대기 및 필렛 용접.

■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능하며 내향산 부식강용 티타니아계 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크가 안정하며, 스파터 발생량이 적어서 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 비드 퍼짐성이 좋고 용착량과 슬래그 응고속도 비율이 좋기 때문에 대단히 능률적입니다.

■ 작업요령

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

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Co
0.05	0.35	0.80	0.015	0.009	0.35	0.26	0.21	0.19

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	고온인장강도 N/mm ²	연신율 %	충격값 (J) 0°C
582(59.4)	636(64.9)	424(500°C)	26	98

■ 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
	상행(O,H)		120~220	140~260	160~260