

# CSF-ANCORS

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

내황산/염산 복합부식강용

2

플렉스 코어드 와이어 — 내후성강용

## ■ 주로 쓰는 곳

화력발전소 등의 탈황설비에 사용되는 내황산/염산 복합 부식성이 우수한 ANCOR-HS 강재의 용접 및 내황산 부식성이 우수한 ANCOR-H 강재 등의 용접.

## ■ 특 성

- ① 전자세 용접이 가능한 CO<sub>2</sub> 차폐 아크용접용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 플렉스는 티타니아계로 송급성이 우수하여 아크가 부드럽고 안정하며, 슬리드 와이어에 비해 스파터가 발생량이 적으며, 슬래그 박리성이 우수하고, 양호한 비드외관이 얻어지는 등 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 용착금속 중에 소량의 Cu, Ni 등의 성분이 함유되어 있으므로, 내황산/염산 및 내황산 부식 특성이 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.

## ■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Others
0.05	0.46	0.90	0.012	0.010	0.31	0.16	≤0.5

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO<sub>2</sub>)

항복강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 %	충격값 (J)
			0°C
517(52.8)	591(60.3)	30.8	82

## ■ 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