

AWS A5.29 E80T1-GC
 A5.36M E550T1-C1A2-G
 KS D 7104 YFW-C55DM
 JIS Z 3313 T552T15-OCA-N1-H10

CSM-550

550N/mm²급 고장력강의 하향용 MCW

2

플렉스 코어드 와이어 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 철골, 기계, 차량, 제관, 건축 등 연강 및 550N/mm²급 고장력강용 구조물의 하향 및 하향 필렛 용접.

■ 특 성

- ① 하향 및 하향 필렛용 METAL CORED WIRE입니다.
- ② 차폐 가스로는 100%CO₂가 사용됩니다.
- ③ 아크 안정성과 비드 퍼짐성이 좋고 용착 속도 및 용착 효율이 높으므로 용접 능률이 뛰어납니다.

■ 작업요령

- ① 가스 유량은 20~25 l/min(분)이 적당합니다.
- ② 풍속이 2m/sec 이상인 경우 바람막이를 해주십시오.
- ③ 모재와 탐간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ④ 후판 및 구속이 큰 구조물의 경우 저온균열을 방지하기 위하여 예열 (50~150°C)이 필요합니다.

■ 용착금속의 화학성분 일레(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	Ni	P	S
0.06	0.71	1.39	0.40	0.014	0.012

■ 용착금속의 기계적 성질의 일레 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			-20°C	-30°C
490(50)	550(56.1)	28.0	85	65

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
		전류범위(A)			
		160~300	160~360	200~400	