

CSM-70C

AWS A5.18 E70C-6M
KS D 7104 YFW-A50DM
JIS Z 3313 T493T15-0MA-H5

연강 및 490MPa급 고장력강의 고능률용접용(혼합가스)

2

플렉스 코어드 와이어 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

연강 및 490MPa급 고장력강용의 고능률 용접.

■ 특 성

- ① 메탈계 플렉스 코어드 와이어로 80%Ar에 20%CO₂를 사용하여 양호한 용접작업성을 얻을 수 있으며, 슬래그 생성량이 적습니다.
- ② 솔리드 와이어와 비교해 용착속도가 10~20% 높고 아크가 부드럽고 안정되며, 스파터 발생이 적습니다.

■ 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.

■ 용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스 : 80%Ar+20%CO₂)

| C | Si | Mn | P | S |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.05 | 0.75 | 1.60 | 0.018 | 0.015 |

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스 : 80%Ar+20%CO₂)

| 항복강도 MPa | 인장강도 MPa | 연신율 % | 충격값 J | |
|-------------|-------------|----------|-------|------|
| | | | -20℃ | -30℃ |
| 490 | 550 | 28.0 | 85 | 65 |

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

| 전류, 자세 | 선경(mm) | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|--------|---------------------|---------|---------|---------|
| | | 전류범위(A) | 180~270 | 200~290 |
| | 하형(Flat), 수평필릿(H-F) | | | |

■ 승인 DNV TUV DB CWB CE