

AWS A5.20 E70T-1C
 A5.36M E490T1-C1A2-CS1
 KS D 7104 YFW-C50DM
 JIS Z 3313 T49J0T15-0CA-U

CSM-70T

연강 및 490N/mm²급 고장력강용

2

플렉스 코어드 와이어 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 건축, 철골, 기계, 차량, 제관 등 연강 및 490N/mm²급 고장력강용 구조물의 맞대기(Butt) 및 하향필렛(H-Fillet) 용접.

■ 특 성

- ① 솔리드 와이어에 비해 용접효율을 20~30% 향상시킨 Metal Type의 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크 안정성이 우수하며 스파터 발생량이 솔리드 와이어에 비해 극히 적으며, 슬래그 박리성이 우수하여 양호한 비드 외관을 얻을 수 있습니다.
- ③ 비드 퍼짐성이 좋아서 언더컷 발생율이 낮으며 비교적 고속용접이 가능합니다.

■ 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 용접부의 양호한 기계적성질과 내균열성을 확보하기 위해서는 되도록 낮은 입열량으로 용접해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분 일레(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.65	1.45	0.012	0.013

■ 용착금속의 기계적 성질의 일레 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			0°C	-20°C
540(55.1)	611(62.3)	27.0	82	50

■ 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

■ 승인 ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK