

# CSM-70U

AWS A5.20 E70T-9C/9M  
 A5.36M E490T1S-C1A3-CS1  
 KS D 7104 YFL-C503M  
 JIS Z 3313 T493T15-0CA-N1

연강 및 490N/mm<sup>2</sup>급 고장력강 하향용 FCW

## ■ 주로 쓰는 곳

조선, 교량, 철골, 건축, 기계, 차량, 제관 등 연강 및 490N/mm<sup>2</sup>급 고장력강을 사용하는 각종 구조물의 하향 및 하향 필렛 용접용.

## ■ 특 성

- ① 490N/mm<sup>2</sup>급 티타니아계 플렉스 코어드 와이어이며, 하향 및 하향 필렛 전용으로 차폐 가스는 100% CO<sub>2</sub>가 사용 됩니다.
- ② 아크가 안정하며 스파터 발생량이 적어서 용접작업성이 우수합니다.
- ③ 비드 퍼짐성이 좋고 용착량과 슬래그 응고속도 비율이 좋기 때문에 대단히 능률적입니다.
- ④ 슬래그 포피성과 슬래그 박리성이 좋아서 양호한 비드 외관을 얻을 수 있습니다.

## ■ 작업요령

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

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

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.045	0.54	1.48	0.009	0.008	0.38

## ■ 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)	
			-20°C	-30°C
489(49.9)	572(58.4)	29.6	58	42

## ■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세	선경(mm)	적정전류(A)		
		1.2	1.4	1.6
전류범위(A)	하향(Flat), 수평필렛(H-F)	180~340	200~360	200~400

## ■ 승인 ABS, DNV, KR