

# CSM-80T

550N/mm<sup>2</sup>급 고장력강용

AWS A5.29 E80T1-GC  
A5.36M E550T1-C1A3-G  
KS D 7104 YFW-C602M  
JIS Z 3313 T553T15-0CA-N2-H10

## ■ 주로 쓰는 곳

조선, 해양구조물, 건설 기계, 압력용기, 교량 등 550N/mm<sup>2</sup>(60kgf/mm<sup>2</sup>)급 고장력 강용 구조물의 필렛, 맞대기 용접의 단층 및 다층용접에 적합한 하향용 플렉스 코어드 와이어.

## ■ 특 성

- ① 하향 용접용 550N/mm<sup>2</sup>(60kgf/mm<sup>2</sup>)급 티타니아계 플렉스 코어드 와이어입니다.
- 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 탐간거리는 15~25mm로 유지해 주십시오.
- ④ 후판 및 구속이 큰 구조물의 경우 저온균열을 방지하기 위하여 예열 (50~150℃)이 필요합니다.

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

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.52	1.33	0.018	0.012	0.90	0.10

## ■ 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℃	-30℃
532 (54.3)	625 (63.8)	26.4	73	63

## ■ 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