

CSM-90T

620N/mm²급 고장력강의 하향용 FCW

AWS A5.29 E90T1-GC
A5.36M E620T1-C1A2-G
KS D 7104 YFW-C602M
JIS Z 3313 T622T15-OCA-N2-H10

■ 주로 쓰는 곳

조선, 해양구조물, 건설 기계, 압력용기, 교량 등 620N/mm²급 고장력강용 구조물의 필렛, 맞대기 용접의 단층 및 다층용접에 적합한 하향용 용접.

■ 특 성

- ① 하향 용접용 620N/mm²급 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:CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.65	1.60	0.014	0.012	0.89	0.16

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례 (보호가스:CO₂)

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 (J)	
			-20℃	-30℃
584 (59.6)	693 (70.7)	24	56	47

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

전류, 자세		선경(mm)	1.2	1.4	1.6
		전류범위(A)			
		180~340	200~360	200~400	