

MC-50A

AWS 5.18 ER70S-3해당
KS D 7025 YGW16
JIS Z 3313 YGW16

연강 및 50kgf/mm² 급 고장력강용

■ 주로 쓰는곳

차량, 건설, 조선, 교량, 산업기계 등 각종 구조물의 맞대기(Butt) 및 필렛(Fillet)의 전자세 용접.

■ 특 성

- ① MC-50A는 솔리드 와이어(Solid Wire)로 쇼트 아크법에 의해 전자세 용접 및 박판의 고속 용접을 용이하게 행할 수 있습니다.
- ② 아크 안정성이 좋고 스파터가 적어 용접작업이 용이합니다.
- ③ 슬래그가 거의 발생하지 않으므로 용착효율이 높고 용접공수가 대폭 경감됩니다.

■ 작업요령

- ① Ar+CO₂ 가스인 경우에는 일반적으로 80%Ar+20%CO₂ 혼합가스를 사용해 주십시오.
- ② 탄산가스의 유량은 원칙적으로 20 l/min(분)로 해주십시오.
- ③ 풍속이 2m/sec 정도면 25~30 l/min(분)로 해주십시오. 또 그 이상의 풍속 일 때는 바람막이를 사용해 주십시오.

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

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.48	0.98	0.014	0.012

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

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m) (-18℃)	용접후열처리
450(46)	540(55)	30	140(14)	용접한 그대로

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

와이어경(mm)		0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
전류(A)	하향	50~200	70~250	80~350	140~400	200~500
	입향·상향	50~140	50~180	50~200	100~250	120~30