MC-50B

연강 및 50kgf/㎟급 고장력강용

AWS A5.18 ER70S-G해당
KS D 7025 YGW15
JIS Z 3312 YGW15

■ 주로 쓰는 곳

차량, 건설, 조선, 교량, 산업기계 등 연강 및 50 킬로급 고장력강용 각종 구조물의 맞대기(Butt) 용접 및 필렛의 전자세 용접.

■ 특 성

① MC-50B는 솔리드 와이어(Solid Wire)로 쇼트 아크법에 의하여 전자세 용접 및 박판의 고속용접을 용이하게 행할 수 있습니다.
② 혼합가스 전용 와이어로 아크 안정성이 좋고, 스패터가 적어 용접 작업성이 양호합니다.

■ 작업요령

① 아크길이는 가능한 짧게 유지해 주시고, 과도한 위빙은 삼가해 주십시오.
② 아크 발생부의 결함을 방지하기 위해서 후진법 또는 사금법을 적용하십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%) (80%Ar−20%CO_2)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.98	0.48	0.014	0.012

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/㎟ (kgf/㎟)	인장강도 N/㎟ (kgf/㎟)	연신율 %	충격값 J(kgf−m)(−18℃)	용접후열처리
450(46)	540(55)	30	140(14)	용접한 그대로

■ 제품치수 및 적정전류(DC±)

와이어경(㎜)		0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
전류 (A)	하향	50~200	50~200	80~350	100~470	200~250
	수직	50~140	50~140	50~160	100~180	−
	위보기	50~120	50~120	50~140	−	−