

MC-50C

AWS A5.18 ER70S-G
JIS Z 3312 G 49 A 3 G 2

연강 및 50kgf/mm²급 고장력강용

4

솔리드 와이어 — 연강 및 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

자동차, 차량, 전기제품, 조선, 철골, 교량 등의 각종 구조물의 맞대기(Butt) 및 필렛(Fillet)의 전자세 용접.

■ 특 성

- ① MC-50C는 쇼트-아크에서도 아크의 안정성이 양호하고, 스파터도 적은 전자세 용접용 솔리드 와이어입니다.
- ② Ar+CO₂ 혼합가스 용접에 있어서도 넓은 전류 범위에서 아크 안정성이 양호하여 스파터가 적고 비드가 아름답습니다.
- ③ 용착금속의 유동성이 양호하며 고속용접에 적합합니다.

■ 작업요령

- ① 탄산가스 유량은 원칙적으로 20 l/min(분)로 해 주십시오.
- ② 풍속 2m/sec정도 일때는 25~30 l/min(분)로 해 주십시오. 또 그 이상의 풍속일 때는 바람막이를 사용해 주십시오.
- ③ 팁과 모재간의 거리는 용접전류 300A 이하에는 10~20mm, 300A를 초과하면 20~30mm를 유지해 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%) (보호가스:CO₂)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.22	0.65	0.013	0.012

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

용접후 열처리	항복강도 N/mm ²	인장강도 N/mm ²	연신율 %	충격값(J) -30℃	보호가스
용접한 그대로	443	526	34	100	CO ₂
용접한 그대로	545	612	27	115	80%Ar+20%CO ₂

■ 제품치수 및 적정전류(DC+)

와이어경(mm)	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
전류 (A)	하향	50~200	20~220	80~350	100~470	200~550
	수직	50~140	50~140	50~160	100~180	-
	위보기	50~120	50~120	50~140	-	-