

AWS 5.18 ER70S-6해당  
KS D 7025 YGW12  
JIS Z 3312 YGW12

# MC-50T

연강 및 50kgf/mm<sup>2</sup> 급 고장력강용

4

솔리드 와이어 — 연강 및 고장력강용

## ■ 주로 쓰는 곳

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

## ■ 특 성

- ① MC-50T는 쇼트-아크에서도 아크의 안정성이 양호하고, 스파터도 적은 전자세 용접용 솔리드 와이어 입니다.
- ② Ar+CO<sub>2</sub> 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 풍일 때는 바람막이를 사용해 주십시오.
- ③ 팁과 모재간의 거리는 용접전류 300A 이하에는 10~20mm, 300A를 초과 하면 20~25mm를 유지해 주십시오.

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

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.50	1.08	0.015	0.012

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

용접후열처리	항복강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 %	충격값J(kgf-m)		차폐가스 (보호가스)
				0℃	-20℃	
용접한그대로	470(48)	550(56.1)	30	120(12.2)	100(10.2)	CO <sub>2</sub>
용접한그대로	540(55.1)	610(62.2)	28	140(14.3)	120(12.2)	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>

## ■ 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
	수평	50~140	50~140	50~160	100~180	-
	상향	50~120	50~120	50~140	-	-

## ■ 승인 ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK