

SC-71HJ

KS D7104 YFW-C504R
AWS A5.20 E71T-1C/-9C/-9C-J
JIS Z3313 T 49 4 T1-1 C A H10

연강 및 50킬로급 고장력강의 전자세용 용접용

특 성

- ① 티타니아계 타입의 플렉스 코어드 와이어로서 고전류에 적합한 전자세용 와이어입니다.
- ② 대입열 용접에 대한 충격인성이 우수합니다.
- ③ 아크 안정성이 뛰어나며, 슬래그 박리성이 우수합니다.

용 도

조선 4Y개소, Plant, 조선 Robot 전용개소 및 교량, 철골, 각종 구조물 등의 용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 가접전에 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열 (50~150℃)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른 속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 100% CO₂ 가스를 사용합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-40℃)
560 (57)	580 (59)	27.5	70 (7)

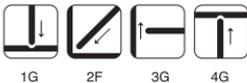
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.45	1.30	0.008	0.011

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류 범위 (A)	F & HF	120~300	150~350	180~400
	V-up & OH	120~260	140~270	160~280
	V-down	200~300	220~320	250~300

용접자세



승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK

포 장

Dia.(mm) 1.0 1.2 1.4 1.6
Spool(kg) 12.5 15 20