

SF-70W

KS D7109 YFA-50W
JIS Z3320 YFA-50W

연강 및 50킬로급 내후성고장력강의 용접용

특 성

- ① SF-70W는 티타니아계 타입의 플럭스 코오드 와이어로서, 전자세 용접용으로 설계되어 있습니다.
- ② 적당량의 Cu, Ni, Cr을 함유하고 있어, 내후성이 뛰어납니다.
- ③ 아크 안정성이 뛰어나고 스파터가 적어 용접작업이 용이합니다.
- ④ 비드의 퍼짐성이 양호하 며, 슬래그 박리성이 우수합니다.

용 도

건축, 교량, 산업기계 등의 연강 및 50킬로급 내후성 고장력강의 용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 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

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (0℃)
510 (52)	580 (59)	28	60 (6)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0.04	0.45	1.05	0.017	0.011	0.50	0.35	0.40

제품치수 및 적정전류 (DC+)

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

용접자세



승 인

포 장

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