

KS D7104 YFW-C50DM/ A50DM
 AWS A5.18 E70C-3C/-6M
 JIS Z3313 T 49 2 T15-1 C A H10
 T 49 3 T15-1 M A H5

SC-70T Cored

연강 및 50kg급 고정력강 용접용(박판용)

특 성

- ① CO₂ 보호가스를 사용하는 50킬로급 메탈코어드 와이어로서 박판 저전류 용접작업성이 우수하고, 용접작업 가능 전류범위가 넓습니다.

용 도

- ① 건축 및 철구조물의 박판(≤6m) 전자세 용접
- ② Pipe 용접의 Root pass 용접
- ③ Primer 내기공성이 요구되어지는 Fillet용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열(50~150°C)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른 속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으니 주의 하십시오.
- ③ 보호가스는 100% CO₂, Ar+20~25% CO₂가스용접용 와이어입니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)		보호가스
			-20°C	-30°C	
520 (53)	590 (60)	27.0	45 (4)	-	100%CO ₂
550 (56)	620 (63)	27.0	-	50 (5)	80%Ar+20%CO ₂

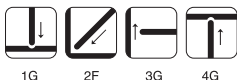
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	보호가스
0.06	0.60	1.20	0.011	0.014	100% CO ₂
0.07	0.65	1.45	0.010	0.010	80%Ar+20%CO ₂

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)	1.2	
전류범위 (A)	F & HF	50~300
	V-up & OH	50~160 (※ 저전류 영역 가능)

용접자세



승 인

ABS, BV, DNV, GL, LR, CWB

포 장

Dia.(mm) 1.2
 Spool(kg) 15