

# SC-80MR

AWS A5.28 E80C-G  
JIS Z3313 T55 6 T15 1 M A H5

60킬로급 고정력강 및 저온강용 용접용(혼합가스용)

## 특 성

- ① 메탈계 타입의 혼합가스를 사용하는 용접용 와이어입니다.
- ② 저온 충격인성이 우수하며, 자동 및 반자동 용접에 적용 가능합니다.
- ③ 저전류 영역에서는 V-Up 용접이 가능합니다.

## 용 도

조선 및 해양구조물, 파이프 용접 등의 초충용접 및 다충용접.

## 작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속도에 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 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 혼합가스(Ar+20~25% CO<sub>2</sub>) 가스를 사용합니다.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-60°C)
612 (62)	658 (67)	25.5	60 (6)

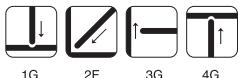
## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.35	1.55	0.014	0.010	1.55

## 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.6
전류범위	하향 F&HF	200~300	260~340
(A)	V-up & OH	100~150	140~180

## 용접자세



1G 2F 3G 4G

## 승 인

## 포 장

Dia.(mm) 1.2 1.4  
Spool(kg) 15