SF-71MC

AWS A5.20 E71T-1C/-1M/-12C/-12M

CO_2 및 혼합가스 겸용 전자세용 플럭스 코어드 와이어

● 특 성

① 티타니아계 타입의 플럭스 코어드 와이어로서 전자세용으로 설계되어 있습니다.
② 아크 안정성이 우수하며, 스파타 발생이 적으며, 외관이 양호합니다.
③ 보호가스는 100% CO_2, Ar + 20~25% CO_2를 사용하는 용접용 와이어입니다.

● 용 도

조선, 철골, 교량, 건설기계 및 각종 구조물 등의 용접

● 작업상 주의

① 강종, 판두께 및 구속도에 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 초층비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.

● 용착금속의 기계적 성질의 일례

항 복 점 MPa(kgf/mm²)	인 장 강 도 MPa(kgf/mm²)	연 신 율 (%)	충격치 J(kgf · m)		보호가스
			−20℃	−30℃	
510 (52)	550 (56)	28	95 (10)	75 (8)	100%CO_2
540 (55)	605 (61)	28	110 (11)	90 (9)	80%Ar+20%CO_2

● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	보호가스
0.04	0.40	1.20	0.010	0.012	100% CO_2
0.04	0.50	1.41	0.010	0.014	80%Ar+20%CO_2

● 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류 범위 (A)	F & HF	120~300	150~380	180~450
	V-up & OH	120~260	150~270	180~280
	V-down	200~300	220~300	250~300

● 용접자세

1G 2F 3G 4G

● 승 인

ABS, LR

● 포 장

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