

SF-71MC

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

CO₂ 및 혼합가스 검용 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% CO₂, Ar + 20~25% CO₂를 사용하는 용접용 와이어입니다.

용 도

조선, 철골, 교량, 건설기계 및 각종 구조물 등의 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.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	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

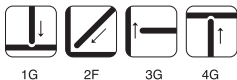
용착금속의 화학성분의 일례(%)

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



승 인

ABS, LR

포 장

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