KS D7104 YFW-C50DR
AWS A5.20 E71T-1C
JIS Z3313 T49J 0 T1-1 C A-U H10

연강 및 50킬로급 고장력강의 전자세 용접용

# SF-71

## ● 특 성

① SF-71은 티타니아계 타입의 플럭스 코어드 와이어로서 전자세 용접용으로 설계되어 있습니다.
② $CO_2$ 솔리드 와이어에 비하여 아크가 매우 안정되어 있고, 스패터의 입자가 미세하고 양이 적습니다.
③ 비드 외관이 매우 미려하며 퍼짐성이 우수합니다.
④ 슬래그가 완전히 덮히고, 박리성이 매우 양호하며, 특히 내균열성이 뛰어납니다.

## ● 용 도

조선, 차량, 교량, 건축, 철골구조물 등의 맞대기 및 필렛용접

## ● 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.
③ 보호가스는 100% $CO_2$를 사용합니다.

## ● 용착금속의 기계적 성질의 일례

| 항복점 MPa(kgf/mm²) | 인장강도 MPa(kgf/mm²) | 연신율 (%) | 충격치 J(kgf · m) (0℃) |
|---|---|---|---|
| 548 (56) | 582 (59) | 28 | 86 (9) |

## ● 용착금속의 화학성분의 일례(%)

| C | Si | Mn | P | S |
|---|---|---|---|---|
| 0.05 | 0.49 | 1.29 | 0.010 | 0.009 |

## ● 제품치수 및 적정전류 (DC+)

| 봉 경 (mm) | | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---|---|---|---|---|
| 전류 범위 (A) | F&HF | 120~300 | 200~350 | 200~400 |
| | V-up&OH | 120~260 | 180~280 | 180~280 |
| | V-down | 200~300 | 220~320 | 250~300 |

## ● 용접자세

## ● 승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, TÜV, CWB, CE, CCS, CRS

## ● 포 장

Dia.(mm) 1.0 1.2 1.4 1.6
Spool(kg) 12.5 15 20