

AWS A5.20 E71T-1M/9M
JIS Z3313 T 493 T1-1 MA-U H10

Supercored 71MAG

연강 및 50킬로급 혼합가스 전용 전자세 용접

특 성

- ① 티타니아계 타입의 혼합가스를 사용하는 전자세 용접용 와이어 입니다.
- ② 아크 안정성이 매우 우수하며, 스파터 발생이 적으며, 외관이 매우 양호합니다.
- ③ 비교적 고전류 용접에서도 전자세 용접이 가능합니다.

용 도

조선, 철골, 교량, 건설기계 등 각종 구조물의 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 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20~25% CO₂를 사용하여야 합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-30℃)
580 (59)	600 (61)	28	60 (6)

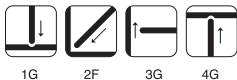
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.54	1.25	0.011	0.012

제품치수 및 적정전류 (DC+)

용	경 (mm)	1.2	1.4	1.6
전류 범위 (A)	F & HF	220~290	240~320	260~350
	V-up & OH	180~250	200~260	230~290
	V-down	210~290	250~320	270~330

용접자세



승 인

ABS, LR, BV, DNV, GL,
TÜV, CWB, CE, DB, RINA,
CONTROLAS

포 장

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