

SC-250H

JIS YF2A-C-250

표면경화 육성용

특 성

- ① CO₂ 차폐가스를 사용하는 표면경화 육성용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 금속간 마모 및 충격 마모에 적합합니다.
- ③ 순수한 용착금속부의 경도가 Hv=250이상입니다.

용 도

차량, 롤러, 샤프트휠, 기어 등의 금속간 마모부의 육성 용접.

작업상 주의

- ① 모재는 일반적으로 150°C이상 예열하여 주십시오.
- ② 보호가스는 100% CO₂ 가스를 사용합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

와이어경 (mm)	경도	
	(HRC)	(Hv)
1.2/1.6	25~30	260~300

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	Cr	Others
0.06	0.5	1.3	1.1	-

제품치수 및 적정전류(DC+)

와이어 경 (mm)	1.2	1.6
전류범위 (A)	250 ~ 300	300 ~ 380

용접자세



1G

승 인

포 장

Dia.(mm) 1.2 1.6
 Spool(kg) 15