

SC-460

KS D7014 YFL-C506R
AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-K2C
JIS Z3313 T55 6 T1-1 C A-N3 H5

저온강 전자용 용접용

특 성

- ① 티타니아계 타입의 플렉스 코어드 와이어로서 전자세용 용접용 와이어입니다.
- ② 아크 안정성이 뛰어나며, 슬래그 박리성이 우수합니다.

용 도

건축, 철골, 건설기계 각종 구조물 등의 용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속도에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 가접전에 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 100% CO₂를 사용합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-60℃)
580 (59)	630 (64)	26.0	60 (6)

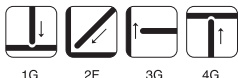
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.35	1.20	0.008	0.011	1.50

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4
전류 범위 (A)	F & HF	120~290	150~350
	V-up & OH	120~260	140~270
	V-down	200~300	220~350

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

ABS, BV, DNV, GL, LR

포 장

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