

# SC-70ML

KS D7104 YFW-A50DM  
AWS A5.18 E70C-6M  
JIS Z3313 T 49 4 T15-1 M A-U H5

연강 및 50킬로급 고정력강 용접용(혼합가스용)

## 특 성

- ① 메탈계 타입의 혼합가스를 사용하는 하향전용 용접용 와이어입니다.
- ② 저온 충격인성이 우수하며, 자동 및 반자동 용접에 적용 가능합니다.
- ③ 저전류 영역에서는 V-up 용접이 가능 합니다.
- ④ 아크 안정성이 우수하며, 스파터 발생이 적으며, 슬라그 발생이 거의 없습니다.

## 용 도

조선, 철골, 교량, 건설기계, 해양구조물등 각종 철구조물 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°C)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 혼합가스(Ar+20~25% CO<sub>2</sub>) 용접용 와이어입니다.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-40°C)
510 (52)	560 (57)	27.0	70 (7)

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.57	1.56	0.013	0.010	0.42

## 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류범위 (A)	F & HF	200~300	260~340	300~350
	V-up	100~150	140~180	150~180

## 용접자세



1G 2F 3G 4G

## 승 인

## 포 장

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