

SC-81Ni2

AWS A5.29 E81T1-Ni2C
 JIS Z3313 T55 6 T1-1 C A-N5 H5
 EN ISO 17632-A T46 6 2Ni P C 1 H5

저온 전자세움

특 성

- ① 티타니아계 타입의 CO₂ 보호가스를 사용하는 전자세 용접용 와이어입니다.
- ② 아크안정성이 뛰어나며, 슬라그 박리성이 우수합니다.
- ③ 비드외관 및 형태가 양호하여 전자세 용접이 가능합니다.
- ④ 특히 화학성분 중 미량원소를 함유 -60°C의 저온에서도 충격치가 우수합니다.

용 도

조선, 해양구조물, 교량, 기계, 철골 등의 전자세 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°C)이 필요합니다.
- ② 보호가스는 100% CO₂ 가스를 사용합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)	
			-60°C	-80°C
640 (65)	610 (62)	25.0	80 (8)	50 (5)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.27	1.35	0.012	0.011	2.20

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4
전류 범위 (A)	F & HF	130~300	160~330
	V-up & OH	170~230	190~250
	V-down	150~300	170~330

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK

포 장

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