

SC-91P

AWS A5.29 E91T1-GM

고장력강의 전자세 용접용

특 성

- ① SC-91P는 티타니아계 타입의 전자세 용접용 플럭스 충전 와이어입니다.
- ② 아크가 매우 부드럽고 스파터 발생량이 적으며 아름다운 비드외관을 나타내고 슬라그 응고속도가 빠르므로 파이프 용접에 적합합니다.

용 도

건축, 철골, 건설기계 각종 구조물 등의 용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 가접전에 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열 (50~150°C)이 필요합니다.
- ② 편면용접에 있어서는 높은 전류, 빠른 속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20~25% CO₂ 보호가스를 사용합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (0°C)
640 (65)	680 (69)	26.0	80 (8)

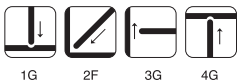
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.05	0.45	1.30	0.013	0.010	0.85	0.22

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2
전류 범위 (A)	F & HF	120~300
	V-up & OH	120~260
	V-down	180~280

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

포 장

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