

KS D7104 YFW-C502B  
AWS A5.20 E71T-5C  
JIS Z3313 T 49 3 T5-1 C A-U H5

# Supercored 70SB

연강 및 50kg급 저수소계 용접봉

## 특 성

- ① 50kg급 저수소계 타입 플렉스 코오드 와이어로 수소함량이 3mℓ이하입니다.
- ② 저온 충격인성 및 내균열성이 우수합니다.
- ③ 저전류 정극성을 사용할 경우에는 상향 및 수평 용접이 가능합니다.

## 용 도 균열이 예상되는 후판의 초층 및 다층용접, 조선, 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, 빠른 속도로 용접하면 초층비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 극성은 정극성(DC-)을 사용하며 주시고 하향 초층 용접시에는 역극성(DC+)를 사용해도 무관합니다.
- ④ 보호가스는 100% CO<sub>2</sub> 가스를 사용하여 주십시오.

## 용착속속의 기계적 성질의 일례

구분	항복점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-30°C)
정극성(DC-)	570 (58)	620 (63)	26	70 (7)
역극성(DC+)	500 (51)	550 (56)	31	80 (8)

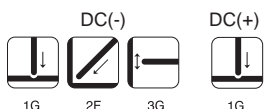
## 용착속속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.39	1.39	0.013	0.014

## 제품치수 및 적정전류 (DC±)

봉 경 (mm)	1.2	1.4	1.6	
전류범위 (A)	F & HF V-up	170~320 80~150	200~350 90~180	200~350 90~180

## 용접자세



DC+ : 하향 전용  
DC- : 하향, 수평, V-up만 가능

## 승 인

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

## 포 장

Dia.(mm) 1.2 1.4 1.6  
Spool(kg) 12.5 15 20