

# Supercored 81

KS D7104 YFW-C602R  
 AWS A5.29 E81T1-Ni1C  
 JIS Z3313 T 55 3 T1-1 C A-N2-U H10  
 60킬로그램 고장력강의 전자세 용접용

## 특 성

- ① 티타니아 타입의 60kg급 전자세용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크 안정성이 뛰어나고 스파터가 적으며, 비드 외관이 양호합니다.
- ③ 화학성분 중 Ni, Mo 등을 함유하고 있어 고전류 사용에도 용이합니다.

## 용 도

교량, 철골, 기계등 각종 구조물 등의 전자세 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 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 100% CO<sub>2</sub> 가스를 사용합니다.

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-30°C)
570 (58)	640 (65)	25	90 (9)

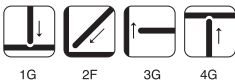
## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.03	0.35	1.25	0.011	0.012	0.95

## 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류 범위 (A)	F	250~300	260~320	290~350
	Fillet	250~310	260~320	280~340
	V-up & OH	180~230	200~260	220~280
	V-down	250~310	260~320	280~340

## 용접자세



## 승 인

## 포 장

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