

Coreweld 70S

KS D7104 YFW-C50DM / JIS Z3313 T49J0T15-OCA-U / AWS A5.20 E70T-1C 해당

연강 및 50kgf/mm²급 고장력강의 고능률 용접용

특 성

- 메탈계 플렉스 코어드 와이어의 작업성을 개선한 CO₂용 세미 메탈계 플렉스 코어드 와이어 (Semi-Metal Cored Wire)입니다.
- 솔리드 와이어에 비해 아크 안정성이 양호하고, 스파터 발생량이 적으며, 비드외관 및 형상이 우수합니다.
- 슬래그 발생량은 솔리드 와이어에 비해 다소 많지만, 티타니아계 와이어의 1/3정도이므로 3pass 정도는 슬래그 제거없이 연속 다층용접이 가능합니다.

용 도

- 산업기계, 건설기계, 철골 등 연강 및 50kgf/mm²급 고장력강을 사용하는 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100% CO₂, DCRP(와이어⊕)

작업상주의점

- 2.0mm ϕ 이상의 대경 와이어 사용에 있어서는 대용량의 전원(예를 들면 600A, 정격 100%등) 및 대용량의 토치가 필요합니다.
- 팁과 모재간 거리는 1.6mm ϕ 이하의 와이어는 15~25mm, 2.0mm ϕ 와 2.4mm ϕ 와이어는 25~35mm로 유지하여 주십시오.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

C	Mn	Si	P	S
0.04	1.39	0.51	0.011	0.012

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO₂)

항복강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인장강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)	
			0°C	-20°C
470{48}	570{58}	33	60{6.1}	48{4.9}

승 인

- KS, JIS