

Dual Shield 8100

JIS Z3313 T552T1-1CA-G / AWS A5.29 E81T1-GC 해당

55kgf/mm² 급 고장력강용

특 성

- 전자세 용접이 가능한 CO₂ 아크 용접 티타니아계 플럭스 코어드 와이어로 비드와관, 형상이 양호하며 용접성이 뛰어납니다.
- 전자세 용접에 있어 고전류를 사용할 수 있기 때문에 매우 능률적인 용접시공이 가능합니다.

용 도

- 선박, 교량, 철골, 기계, 차량 등 55kgf/mm²급 고장력강을 사용하는 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접으로 적합

실드가스 및 전류의 종류

- 100% CO₂, DCRP(와이어㉔)

작업상 주의점 및 용접 조건 범위

- 강종, 판두께 및 구속도에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 50~150℃의 예열을 해주십시오.
- 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른속도로 용접하면 초층비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 가능한 아래와 같은 조건을 사용해 주십시오.

용 접 자 세	초층 용접 조건		
	전류 (A)	전압 (V)	속도 (cm/min)
전자세	180~200	22~26	20이하

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100% CO₂)

C	Mn	Si	P	S
0.043	1.42	0.54	0.010	0.020

용착금속 기계적 성질의 일례(%) (실드가스 : 100% CO₂)

항 복 강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인 장 강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연 신 율 (%)	충 격 치 J{kgf·m} 0℃
580{59}	620{63}	28	80{8.2}

승 인

- JIS