

# Dual Shield II 91M

KS D7104 YFW-A602R 해당 / JIS JIS Z3313 T624T1-1MA-G / AWS A5.29 E91T1-GM 해당

60kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강용

## 특 성

- 전자세 용접이 가능한 혼합가스(75%Ar+25%CO<sub>2</sub>) 아크 용접용 플럭스 코어드 와이어입니다.
- CO<sub>2</sub> 가스용접에 비해 아크가 안정적이며 스파터 발생량이 적어 양호한 용접 외관을 얻을 수 있으며 저수소계 타입으로 내균열성이 우수하며 양호한 저온 충격인성을 가집니다.

## 용 도

- API 5L X65, X70가스, 원유수송 Pipeline) 강재의 용접
- 60kgf/mm<sup>2</sup>급의 고장력 및 저온 충격인성을 필요로 하는 강재의 필릿 및 맞대기 용접
- NACE 규정하의 사공에 적용되는 용접(용착금속의 Ni 함량 1% 미만)

## 실드가스 및 전류의 종류

- 75%Ar+25%CO<sub>2</sub>, DCRP(와이어㉔)

## 작업상주의점 및 용접조건 범위

- 과도한 입열은 충격인성 저하의 원인이 될 수 있으므로 적절한 입열관리가 필요합니다.
- 적정 용접조건 범위는 아래와 같습니다.

와이어 경	용 접 자 세	전류 (A)	전압 (V)
1.2 mm	Flat	240~290	23~30
	V-Up	170~240	22~27
1.4 mm	Flat	250~300	24~32
	V-Up	180~260	23~28

## 용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 75%Ar+25%CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.04	0.23	1.40	0.010	0.008	0.93	0.20

## 용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 75%Ar+25%CO<sub>2</sub>)

항복강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	인장강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)	
			-30℃	-47℃
565{57.7}	643{65.6}	30	95{9.7}	65{6.6}