

Dual Shield II 71-HI

KS D7104 YFL-C504R 해당 / JIS Z3313 T494T1-ICA-U / AWS A5.20 E71T-9C-J 해당

연강 및 50kgf/mm²급 고장력강용

특 성

- 전자재 용접이 가능한 100%CO₂ 아크 용접용 티타니아계 플럭스 코어드 와이어로, 아크가 부드럽고, 스파터가 적으며, 슬래그박리성 및 비드형상이 양호하며 우수한 용접작업성을 나타냅니다.
- 특히 NACE 규정에서 요구하는 1%Ni 이하를 충분히 만족하면서, 용접한 그대로의 상태 (As Welded) 및 응력제거 열처리 후에서 모두 우수한 충격 특성을 가집니다.

용 도

- 선박, 교량, 철골, 건축, 기계, 강관 등 연강 및 50kgf/mm²급 고장력강을 사용하는 각종 구조물 외 특히 후열처리가 요구되는 부분의 맞대기 및 필렛 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂, DCRP(와이어㉔)

작업상주의점 및 용접조건 범위

- Dual Shield 7100보다 전압을 약 1~2V 낮추어 사용해 주십시오.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.031	1.250	0.328	0.012	0.005	0.350

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)		열처리
			-30℃	-40℃	
476{49}	543{56}	32	120{12.2}	90{9.2}	용접한 그대로
472{48}	538{55}	31	79{8}	51{5.2}	620℃×2hr S.R

승 인

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