

# Dual Shield II 81-K2LT

KS D7104 YFL-C506R 해당 / JIS Z3313 T556T1-ICA-N3 / AWS A5.29 E81T1-K2C 해당

55Kgf/mm<sup>2</sup> 급 저온강용 / -10, -20°C CTOD 용

## 특 성

- 저온 충격인성이 우수하며 CTOD 성능을 요구하는 구조물의 용접이 가능한 100% CO<sub>2</sub> 아크용접용 플럭스 코어드 와이어입니다.
- 용접한 그대로의 상태(As-Welded) 및 열처리후(PWHT)에서 양호한 기계적 물성치를 가지며 전자세 용접에서 우수한 작업성을 나타냅니다.

## 용 도

- 심해 및 한랭지역의 해양플랜트, 선박 등에 적용되는 구조물의 맞대기 및 필렛 용접
- -10, -20°C CTOD 성능을 요구하는 강재의 용접

## 실드가스 및 전류의 종류

- 100% CO<sub>2</sub>, DCRP(와이어⊕)

## 작업상주의점 및 용접 조건 범위

- 인입이 과다하게 되면 충격인성이 저하하는 경향이 있으므로 적절한 용접조건을 선정하여 주십시오.
- Dual Shield 7100과 거의 동일하므로 29페이지를 참조하여 주십시오.

## 용착금속 화학성분의 일레(%) (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.04	1.10	0.25	0.010	0.009	1.45

## 용착금속 기계적 성질의 일레 (실드가스 : 100%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)		열처리유무
			-30°C	-60°C	
495{50}	590{60}	27	95{9.6}	85{8.6}	용접한 그대로
435{44}	520{63}	31	90{9.1}	78{7.9}	620°C×2시간

## CTOD 성능 일레

시험온도	-10°C	-20°C
CTOD Value	δ >0.80 mm	δ >0.65 mm

- CTOD Value는 적용 모재, 용접 조건, 시험 방식에 따라 다소 차이가 있을 수 있습니다.

## 승 인

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