

Coreshield 8

KS D7104 YFL-S503B 해당 / JIS Z3313 YFL-S503B (JIS Z3313 (09) T492TG-1NA-N2 해당) / AWS A5.29 E71T-8 해당

연강 및 50kgf/mm²급 고장력강 Self-Shielded 용접용

특성

- 뛰어난 아크특성을 유지하면서 전자세 용접이 가능한 Self-Shielded 아크 용접 플럭스 코어드 와이어입니다.
- 빠른 슬래그 생성으로 전자세에서 안정적인 용접이 가능하고 고능률의 용접시공이 가능합니다.
- 아크가 안정되어 있고 내기공성, 비드외관 및 슬래그 박리성이 양호합니다.

용도

- 높은 충격인성을 요구하는 옥외 구조물, 교량, 선박 등의 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접

전류의 종류

- DCSP(와이어⊖)

작업상주의점

- 와이어 송급성이 용접결과에 크게 영향을 미치므로 가능한 전용 송급장치를 사용함과 동시에 송급Roll, Conduit Tube, Tip의 정비 교환에도 충분히 유의해 주십시오.
- 팁과 모재간 거리가 너무 짧으면 피드, 블로우홀 발생 원인이 되므로 통상의 가스실드 플럭스 코어드 와이어보다 다소 길게 유지해 주십시오.
- 용접흡(Fume) 발생량이 많은 편이므로 좁은 장소에서는 환기를 충분히 해주십시오.
- 사용전에 건조는 필요없으나 개봉 후 가능한 빨리 사용해 주십시오.
- 개봉 후 장기간 보관할 경우는 녹 발생 방지를 위해 재포장해 두십시오.

용접조건 범위

| 와이어경 (mmØ) | 1.6 | | | 1.8 | | | 2.0 | | |
|----------------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| 전 류 (A) | 155 | 205 | 240 | 200 | 255 | 290 | 150 | 200 | 320 |
| 전 압 (V) | 21 | 24 | 25 | 21 | 23 | 25 | 21 | 23 | 26 |
| 팁과 모재간 거리 (mm) | 11~14 | | | 11~14 | | | 18~21 | | |

용착금속 화학성분의 일례(%)

| C | Mn | Si | P | S | Al |
|------|-----|-----|-------|-------|-----|
| 0.17 | 0.5 | 0.1 | 0.010 | 0.003 | 0.5 |

용착금속 기계적 성질의 일례

| 항복강도 N/mm ² {kgf/mm ² } | 인장강도 N/mm ² {kgf/mm ² } | 연신율 (%) | 충격치 J{kgf·m} | |
|--|--|------------|--------------|---------|
| | | | -40℃ | -60℃ |
| 465{48} | 565{58} | 24 | 85{8.7} | 41{4.2} |