

# Coreshield 8 Plus

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/mm<sup>2</sup>급 고장력강 Self-Shielded 용접용

## 특 성

- 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.

## 용 도

- 높은 충격인성을 요구하는 옥외 구조물, 교량, 선박 등의 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접
- 좁은 개선각의 맞대기 용접 및 파이프 용접의 초층 용도

## 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 피트, 블로우홀 발생 원인이 되므로 통상의 가스실드 플럭스 코어드 와이어보다 다소 길게 유지해 주십시오.
- 용접흄(Fume) 발생량이 많은 편이므로 좁은 장소에서는 환기를 충분히 해주십시오.
- 사용전에 건조는 필요없으나 개봉 후 가능한 빨리 사용해 주십시오.
- 장기간 보관 시에는 습도가 낮은 곳에 보관해 주십시오.

## 용접조건 범위

|                |       |     |     |
|----------------|-------|-----|-----|
| 와이어경 (mmØ)     | 1.6   |     |     |
| 전 류 (A)        | 170   | 180 | 210 |
| 전 압 (V)        | 16    | 18  | 20  |
| 팁과 모재간 거리 (mm) | 11~14 |     |     |

## 용착금속 화학성분의 일례(%)

| C    | Mn   | Si  | P     | S     | Al   | Ni   |
|------|------|-----|-------|-------|------|------|
| 0.16 | 0.33 | 0.1 | 0.007 | 0.003 | 0.27 | 1.20 |

## 용착금속 기계적 성질의 일례

| 항복강도<br>N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> ) | 인장강도<br>N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> ) | 연신율<br>(%) | 충격치 J(kgf·m) |         |
|--|--|------------|--------------|---------|
|  |  |            | -40℃         | -60℃    |
| 465{48}  | 565{58}  | 31         | 82{8.4}      | 57{5.8} |