

# Dual Shield T-95-K2

KS D7104 YFW-C602R / JIS Z3313 T623T5-OCAP-G / AWS A5.29 E90T5-GC 해당

70kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강용

## 특 성

- 염기성 슬래그계 다층 용접용 플럭스 코어드 와이어로서, 용접한 그대로상태(As Welded) 또는 응력 제거한(Stress Relieved)조건에서 항복강도 60kgf/mm<sup>2</sup>을 넘는 고장력강의 용접에 적합합니다.
- 특히 중구조물, 구속도가 높은 구조물에서 내균열성이 매우 양호합니다.

## 용 도

- St E500, W St E 460, W St E500, T St E460, T St E500 계열의 Creep Resistant Fine-grain 강종 또는 X65, X70 강을 사용하는 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접

## 실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO<sub>2</sub>, DCSP(와이어㊄)

## 작업상주의점

- 모재의 두께, 성분, 형상에 의해 다소의 차이는 있으나, 저온균열을 방지하기 위해 일반적으로 100~250℃의 예열을 하여 주십시오. 또 중간 온도는 예열과 비슷한 온도로 유지해 주십시오.

## 용접조건 범위

- Dual Shield T-5와 거의 동일하므로 36페이지를 참조해 주십시오.

## 용척금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr
0.06	1.25	0.55	0.012	0.011	1.56	0.40	0.02

## 용척금속 기계적 성질의 일례 (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)	열처리
			-20℃	
735{75}	833{85}	24.7	90{9.1}	용접한 그대로
706{72}	804{82}	26	82{8.3}	620℃×8hr S.R

## 승 인

- KS, JIS