

Dual Shield 4130N

AWS A5.29 E101T1-GC 해당

70kgf/mm²급 고장력강용

특 성

- 전자세 용접이 가능한 티타니아계 플럭스 코어드 와이어로 후열처리 이후에도 용착금속의 저온인성이 양호하고, 70kgf/mm²이상의 고강도 기계적 성질을 나타냅니다.
- 아크가 안정적이며 스파트가 적고 슬래그 박리성이 좋은 등 용접작업성도 우수합니다.

용 도

- ASTM A519 Gr.4130, KD D3574 SCM430TK, JIS G-3441 SCM430TK의 용접
- 후열처리 후 고강도 및 저온인성이 요구되는 강의 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂, DCRP(와이어⊕)

작업상주의점

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

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni
0.07	1.52	0.35	0.014	0.008	0.40	0.20	0.85

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
			-10℃	-30℃	-40℃	
680{69}	770{78}	22	90	68	52	용접한 그대로
656{67}	712{73}	26	80	54	30	625℃×2hr S.R