

Dual Shield 7100SRM

KS D7104 YFW-A55DR 해당 / JIS Z3313 T493T1-IMAP / AWS A5.20 E71T-9M-J/12M-J 해당

연강 및 50kgf/mm²급 고장력강용

특 성

- 전자세 용접이 가능한 혼합가스(75%Ar/25%CO₂) 아크 용접용 티타니아계 플렉스 코어드 와이어로 작업성이 양호하고 연속다중용접에 있어서도 충분한 용착금속 강도 및 인성을 얻을 수 있기 때문에 작업 능률을 향상시킬 수 있습니다.
- 또한 후열처리 실시 후의 저온 충격인성이 양호하기 때문에 플랜트 및 해양 구조물의 후판용접에 적합합니다.

용 도

- 선박, 교량, 철골, 기계, 차량, 압력용기 등 연강 및 50kgf/mm²급 고장력강을 사용하는 각종 구조물의 맞대기 및 필렛 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 75%Ar/25%CO₂, DCRP(와이어⊕)

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 75%Ar/25%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.035	1.4	0.39	0.010	0.005	0.45

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 75%Ar/25%CO₂)

항복강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인장강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)		열처리
			-30℃	-46℃	
500{51}	575{58}	31	132{13.5}	100{10.2}	용접한 그대로
441{45}	542{55}	33	90{9.2}	67{6.8}	620℃×8hr S.R