

# SC-71LH

KS D7104 YFW-C502R  
AWS A5.20 E71T-1C/-9C  
JIS Z3313 T 49 3 T1-1 C A-U H5

연강 및 50킬로급 고정력강의 전자세 용접용

## 특 성

- ① 티타니아 타입의 CO<sub>2</sub>가스를 사용하는 저수소계 타입의 전자세용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크 안정성이 뛰어나고 스파터가 적으며, 비드 외관이 양호합니다.

## 용 도

조선, 교량, 철골, 기계등 각종 구조물 등의 전자세 용접

## 작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열(50~150°C)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 100% CO<sub>2</sub> 가스용접용 와이어입니다.

## 용착속속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 MPa(kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-30°C)
550 (56)	590 (60)	27.0	70 (7)

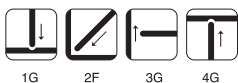
## 용착속속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.55	1.35	0.014	0.012

## 제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류 범위 (A)	F	240~300	260~320	290~350
	Fillet	250~310	260~320	280~340
	V-up & OH	180~230	200~260	220~280
	V-down	250~310	260~320	280~340

## 용접자세



## 승 인

## 포 장

Dia.(mm) 1.2 1.4 1.6  
Spool(kg) 15 20