

SC-460M

연강 및 50키로급 고장력강 용접용(혼합가스용)

AWS A5.18 E70C-6M

EN ISO 17632-B

T55 4 T15 -1 M21(M20) A H5

특 성

- ① 메탈게 타입의 혼합가스를 사용하는 용접용 와이어 입니다.
- ② 저전류 영역에서 V-up 용접이 가능합니다.
- ③ 아크 안정성이 우수하며, 스파터 발생이 적으며, 슬래그 발생량이 적습니다.

용 도

기계, 철구조물 등의 용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속도에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 가접전에 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열 (50150℃)이 필요합니다.
- ② 편명 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 혼합가스(Ar + 5~25% CO₂) 용접용 와이어입니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

인장강도 MPa(kgf/mm ²)	항복강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)	
			-30℃	-40℃
486(50)	580(59)	28.8	55(5)	35(3)

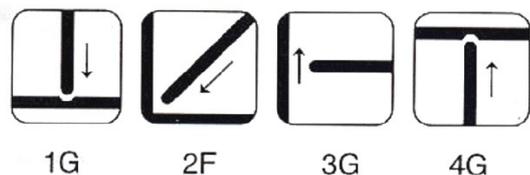
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.040	0.51	1.58	0.011	0.008	0.35

제품 치수 및 적정전류(DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류 (A)	F & HF	200~300	260~340	300~350
	V-up & OH	100~150	140~180	150~180

용접자세



승 인

CWB

포 장

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