

SC-71MSR

AWS A5.20 E71T-12M-J

저온 후열처리용

특 성

- ① SC-71MSR는 티타니아 타입의 혼합가스를 사용하는 전자세 용접용 와이어 입니다.
- ② 전자세 작업성이 우수할 뿐 아니라 A.W 및 PWHT시에도 저온 충격인성이 우수합니다.

용 도

원유이송 Pipe Line, 심해 구조물, Gas 저장시설, 압력용기 등

작업상 주의

- ① 강중, 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, 빠른 속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20% CO₂를 사용하여야 합니다.

용착속속의 기계적 성질의 일례

구 분	항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)	
				-40°C	-50°C
As welded	542 (55)	577 (59)	30.0	115 (12)	85 (9)
PWHT(620°C@2hr)	523 (53)	552 (56)	33.0	90 (10)	70 (7)

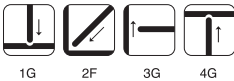
용착속속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.35	1.24	0.012	0.012	0.45

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2
전류 범위 (A)	F&HF	200~290
	V-up&OH	180~250
	V-Down	210~280

용접자세



승 인

ABS, BV, LR, DNV

포 장

Dia.(mm) 1.2
Spool(kg) 12.5 15 20