

KS D7104 YFL-A506R
AWS A5.29 E81T1-K2M
JIS Z3313 T 55 6 T1-1 M A-N3 H5

Supercored 81-K2MAG

혼합가스용 저온 플럭스코어드 와이어

특 성

- ① Supercored 81-K2MAG는 혼합가스전용의 티타니아 타입의 플럭스 코어드 와이어로서 전자세용으로 설계되어 있습니다.
- ② 특히 화학성분중 미량원소를 함유 -40℃ 및 -60℃의 저온에서도 충격치가 우수합니다.
- ③ 협개선, 수직하진에서 슬래그 박리성이 탁월하며, 흠의 발생이 적습니다.
- ④ 내균열성이 우수합니다.

용 도

조선, 교량, 기계, 철골, 해양구조물 등의 전자세 용접

작업상 주의

- ① 강중, 판두께 및 구속에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열(50~150℃)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른 속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20~25% CO₂ 가스 용접용 와이어 입니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항 복 점 MPa(kgf/mm ²)	인 장 강 도 MPa(kgf/mm ²)	연 신 율 (%)	충 격 치 J(kgf · m)	
			-30℃	-60℃
590 (60)	610 (62)	27	110 (11)	70 (7)

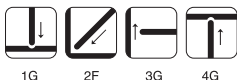
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.03	0.35	1.25	0.012	0.010	1.55

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2
전류 범위 (A)	F & HF	250~300
	V-up & OH	170~230
	V-down	250~300

용접자세



승 인

TÜV, CE, DB, RINA

포 장

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