

# SF-71 eco

## 연강 및 50킬로급 고장력강의 전자세용접용 FCW

### 제품 특성



SF-71 eco는 티타니아계 타입의 다목적 플럭스 코어드 와이어로서 전자세 용접용 제품입니다.

조선, 건축, 교량, 일반 제작, 압력 용기 등 다양한 산업 분야에서 널리 사용됩니다.

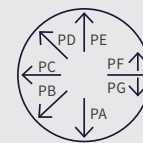
SF-71 eco는 슬리드와이어에 비하여 아크 안정성이 매우 높고, 비드 외관이 매우 미려하며 퍼짐성이 우수합니다. 박리성이 양호하고, 내균열성이 뛰어나며 모든 자세에서 탁월한 생산성을 제공합니다. 보호가스는 100% CO<sub>2</sub>를 사용합니다.

### 규격

- KS KS D7104 YFW-C50DR
- AWS A5.20 E71T-1C
- JIS Z3313 T49J 0 T1-1 C A-U H10
- EN ISO 17632-A T42 2 P C11

### 용접 자세

- 전자세 용접



### 승인

차폐 가스	용접 자세	선급 인증 및 규격 (mm)
C1 (100% CO <sub>2</sub> )	전자세	CE, TUV, ABS, LR, BV, BKI

**용착금속의 기계적 성질의 일례**

항목	인장 시험			충격치	
	항복강도 (MPa)	인장강도 (MPa)	연신율 (%)	온도	평균값(J)
1.2mm	545	572	28.0	-20°C	70
1.4mm	547	575	27.5	-20°C	70
1.6mm	552	580	27.0	-20°C	70
AWS A5.20 E71T-1C	≥ 390	≥ 490-670	≥ 22	Avg. ≥ 27J at -20°C	

용접재료 : SF-71 eco 차폐 가스 : C1 (100% CO<sub>2</sub>) 용접 자세 : 1G(PA)

**용착금속의 화학성분의 일례**

항목	용착금속의 화학성분의 일례 (wt%)				
	C	Si	Mn	P	S
SF-71 eco	0.04	0.51	1.26	0.010	0.011
AWS A5.20 E71T-1C	≤ 0.12	≤ 0.9	≤ 1.75	≤ 0.03	≤ 0.03

용접재료 : SF-71 eco 직경 : 1.2mm 차폐 가스 : C1 (100% CO<sub>2</sub>)

**용착효율 및 용착속도**

직경 (mm)	용접 조건		와이어 송급속도 (m/min)	용착효율 (%)	용착속도 (kg/hr)
	A	V			
1.2	200	26	10.2	84-87	3.4
	250	28	11.5	85-88	4.5
	300	32	15.3	86-88	5.2
1.4	250	28	7.6	85-87	3.9
	300	32	10.2	85-88	4.8
	330	35	12.8	86-89	5.8
1.6	280	32	6.4	85-88	4.2
	330	35	7.6	86-88	4.8
	350	37	8.1	87-89	5.3

용착효율 = (용착금속의 중량 / 용접봉의 사용중량) x 100 용착속도 = (용착금속의 중량 / 용접 시간(분)) x 60

**포장 사양**

직경 (mm)	스플 (kg)	드럼 (kg)
1.0	5 15	250 300
1.2		
1.4		
1.6		

**적정 전류 조건**

용접 자세	직경 (mm)		
	1.2	1.4	1.6
F & HF	120-330A	150-350A	150-360A
Vertical up & Overhead	120-240A	150-250A	180-260A
Vertical down	200-280A	250-300A	250-320A

Shielding gas : C1 (100% CO<sub>2</sub>)