

Supercored 81-K2

KS D7104 YFL-C506R
AWS A5.29 E81T1-K2C
JIS Z3313 T 55 6 T1-1 C A-N3-U H5
저온 전자세용

특 성

- ① Supercored 81-K2은 티타이나 타입의 플렉스 코어드 와이어로서 전자세용으로 설계되어 있습니다.
- ② 특히 화학성분중 미량원소를 함유 -40°C의 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 구속도에 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 100% CO₂ 가스를 사용합니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

| 항복점 MPa(kgf/mm ²) | 인장강도 MPa(kgf/mm ²) | 연신율 (%) | 충격치 J(kgf·m) | |
|----------------------------------|-----------------------------------|------------|--------------|--------|
| | | | -30°C | -60°C |
| 540 (55) | 620 (63) | 28 | 110 (11) | 60 (6) |

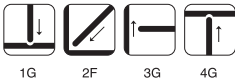
용착금속의 화학성분의 일례(%)

| C | Si | Mn | P | S | Ni |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.04 | 0.35 | 1.35 | 0.012 | 0.011 | 1.50 |

제품치수 및 적정전류 (DC+)

| 봉 경 (mm) | | 1.2 | 1.6 |
|-----------------|-----------|---------|---------|
| 전류 범위 (A) | F & HF | 250~300 | 300~350 |
| | V-up & OH | 170~230 | 200~250 |
| | V-down | 250~300 | 300~350 |

용접자세



승 인

KR, ABS, BV, DNV, GL, LR, NK, CWB
CCS, RINA

포 장

Dia.(mm) 1.2 1.4 1.6
Spool(kg) 12.5 15 20