

SC-71LHM Cored

AWS A5.20 E71T-1M/-9M
JIS Z3313 T 49 3 T1-1 M A-U H5

연강 및 50킬로급 고정력강의 전자세 용접용

특 성

- ① 티타니아 타입의 혼합가스를 사용하는 저수소계 타입의 전자세용 플렉스 코어드 와이어입니다.
- ② 아크 안정성이 뛰어나고 스파터가 적으며, 비드 외관이 양호합니다.

용 도

조선, 교량, 철골, 기계등 각종 구조물 등의 전자세 용접

작업상 주의

- ① 강종, 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, 빠른속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20% CO₂ 가스용접용 와이어입니다.

용착속속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-30℃)
580 (59)	600 (61)	28.0	80 (8)

용착속속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.50	1.20	0.012	0.015

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류 범위 (A)	F & HF	220~290	260~320	290~350
	V-up & OH	180~230	200~260	220~280
	V-down	250~310	260~320	280~340

용접자세



승 인

ABS, LR, BV, DNV, GL

포 장

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