

Supercored 70B

KS D7104 YFW-A502B
AWS A5.20 E71T-5MJ
JIS Z3313 T 49 4 T5-1 M A-U H5
연강 및 50킬로그램 저수소계 용접용

특 성

- ① 50kg급 저수소계 타입 플렉스 코오드 와이어로 수소함량이 3mℓ이하 입니다.
- ② 저온 충격인성 및 내균열성이 우수합니다.
- ③ 1.6mm 이하의 봉경에서 저전류를 사용하면 전자세 용접이 가능합니다.

용 도

균열이 예상되는 후판의 초층 및 다층용접, 조선, 철구조물 등의 용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속도에 따라 다소 차이가 있으나 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열(50~150℃)이 필요합니다.
- ② 보호가스는 Ar+20~25% CO₂를 사용하여 주십시오

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m)(-40℃)
450 (46)	520 (53)	32	78 (8)

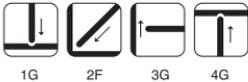
용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.43	1.33	0.011	0.013

제품치수 및 적정전류 (DC±)

봉 경 (mm)		1.0	1.2	1.4	2.0
전류범위 (A)	F & HF	150~280	170~320	200~350	200~400
	V _{up} & O _H	70~130	80~150	90~180	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

DNV, BV, GL, LR

포 장

Dia.(mm) 1.0 1.2 1.4 1.6 2.0
Spool(kg) 12.5 15 20