

KS D7104 YFW-A50DM
AWS A5.18 E70C-6M
JIS Z3313 T 49 3 T15-0 M A H5

Supercored 70NS

연강 및 50킬로급 고정력강 용접용(혼합가스용)

특 성

- ① 메탈계 타입의 혼합가스를 사용하는 하향전용 용접용 와이어입니다.
- ② 아크 안정성이 매우 우수하며, 스파터 발생이 적으며, 슬래그 발생이 거의 없습니다.
- ③ 자동 용접 및 Robot 용접에 적합합니다.

용 도

조선, 철골, 교량, 건설기계 등 각종 구조물의 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°C)이 필요합니다.
- ② 편면 용접에 있어서는 높은 전류, 빠른 속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 Ar+20~25% CO₂를 사용하여 주십시오

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°C)
480 (49)	550 (56)	27.0	50 (5)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.55	1.45	0.013	0.010

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)	1.2	1.4	1.6	
전류범위	F	230~300	260~340	290~360
(A) Fillet	230~300	260~340	290~360	

용접자세



1G 2F

승 인

ABS, LR, BV, DNV, GL, CE, DB
TÜV, CWB, RINA

포 장

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