

KS D7104 YFW-C502R
 AWS A5.20 E71T-1C
 JIS Z3313 T49 2 T1-1 C A H10

Supercored 71

연강 및 50킬로급 고장력강의 전자세 용접용

특 성

- ① Supercored 71은 티타니아계 타입의 플렉스 코어드 와이어로서, 전자세용으로 설계되어 있습니다.
- ② 아크 안정성 및 슬래그 박리성이 우수합니다.
- ③ 비드 외관이 매우 미려하며, 퍼짐성이 우수합니다.

용 도

조선, 차량, 건축, 철골구조물 등의 맞대기 및 필렛용접

작업상 주의

- ① 강종, 판두께 및 구속에 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, 빠른속도로 용접하면 초충비드에 고온균열이 발생할 수 있으므로 주의하십시오.
- ③ 보호가스는 100% CO₂를 사용합니다.

용착속속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J (kgf·m)	
			0°C	-20°C
545 (56)	572 (58)	28	110 (11)	70 (7)

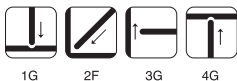
용착속속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.51	1.26	0.010	0.011

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)		1.2	1.4	1.6
전류 범위 (A)	F&HF	120~300	150~350	200~400
	F&V&OH	120~260	140~270	180~280
	V-down	200~300	220~320	250~300

용접자세



1G

2F

3G

4G

승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK,
 TÜV, CWB, CE, RINA

포 장

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