

SM-70GS

KS D7025 YGW15
AWS A5.18 ER70S-G
JIS Z3312 YGW15

연강 및 50킬로그램 고장력강용 고능률용접용

특 성

- ① SM-70GS는 Ar+CO₂ 혼합가스용 용접 와이어로서 용착금속중에 적당량의 Ti이 함유되어 있습니다.
- ② 혼합가스, 대전류 전용으로서 아크가 안정되고, 스파터 발생이 적고, 아름다운 비드 외관이 얻어집니다.
- ③ 스프레이 이행구역에서의 아크 길이는 용접 전압에 영향을 받기 쉽기 때문에 전압 설정에 주의하여 주십시오.

용 도

자동차, 차량, 교량, 화공기계, 철골 등 연강 및 50kg급 고장력강을 사용한 각종 구조물의 전 자세 용접용

작업상 주의

- ① Ar+CO₂ 혼합가스 용접용 와이어입니다.
- ② 보호가스의 유량은 25ℓ /min이 보통입니다.
- ③ 바람이 부는 곳에서는 적당한 바람막이를 설치하여 사용하십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복 점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J(kgf·m) (-20°C)
480 (49)	550 (56)	28	90 (9)

와이어 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.06	0.62	1.21	0.015	0.006	0.10

제품치수 및 적정전류 (DC+)

봉 경 (mm)	1.2	1.4	1.6	
전류범위 (A)	F, HF	80~300	150~350	200~390

용접자세



1G

2F

승 인

LR

포 장

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