

KS D7025 YGW12
AWS A5.18 ER70S-6
JIS Z3312 YGW12

SM-70

연강 및 50킬로급 고장력강용

특 성

- ① 솔리드 와이어(Solid wire)로서 용착속도가 대단히 크고, 용입이 깊으므로 고능률의 용접을 할 수 있습니다.
- ② 슬래그가 거의 생성되지 않으므로 용착효율이 높고 용접의 공수가 대폭 경감될 수 있습니다.
- ③ 아크의 안정성이 좋고, 스파터가 적어 용접작업이 용이합니다.

용 도

조선, 건축, 차량, 교량 등 각종 구조물의 맞대기 및 필렛용접

작업상 주의

- ① 고전류(≥ 300 Amp)용접시에는 스파터량이 많아지고, 비드 외관이 거칠어지므로 아르곤 가스를 혼용해 주십시오.
- ② 100%CO₂, Ar+CO₂ 가스 용접용 와이어입니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

항복점 MPa(kgf/mm ²)	인장강도 MPa(kgf/mm ²)	연신율 (%)	충격치 J (kgf · m) (-29°C)
430 (44)	540 (55)	28	70 (7)

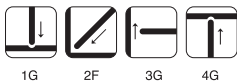
와이어 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.83	1.48	0.017	0.020

제품치수 및 적정전류 (DC+)

용경(mm)	0.9	1.2	1.6	
전류범위	F, HF	50~220	100~320	170~390
(A)	V-up & OH	50~140	50~140	-

용접자세



승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, CWB
TÜV

포 장

Dia.(mm) 0.8 0.9 1.2 1.4 1.6
Spool(kg) 15 20