

규격

EN 636-A:2008	: W 46 3 W3Si1	KS D 7140	: YGT50
EN 636-B:2008	: W 49A 3 U W6	JIS Z 3316	: YGT50
AWS A5.18-05	: ER70S-6		

용도 및 특성

- 각종 기기 및 구조물에서 연강 및 50킬로급 고장력강의 용접에 적합합니다.
- 우수한 저온인성을 얻을 수 있습니다.
- 용융점 및 이음부의 마감기공 또는 박판의 전자세 용접에 적합합니다.

와이어의 화학 성분 일례 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.82	1.52	0.012	0.015

용착금속의 기계적 성질 일례

	항복강도 (MPa)	인장강도 (MPa)	연신율 (%)	충격인성(J) -30℃	비고
AWS A5.18	min. 400	min. 480	min. 22	≥ 27	Ar
EN 636-A	min. 460	530~680	min. 20	≥ 47	Ar
일례	490	580	30	130	Ar

적정 전류 조건

와이어경 (mm)	2.4 ~ 3.2
전류 (Amp.)	200 ~ 300

극성 및 차폐 가스

- DCEN (DC -)
- Ar: 100% Ar (15~25ℓ/min.)

인증 기관

차폐가스	ABS	LR	KR
Ar	2YSA	4YM H15	RSW54G