



다선웰딩
DAXUAN WELDING



다선웰딩
DAXUAN WELDING

강소다선웰딩유한회사
Jiangsu Daxuan Welding Material CO.,Ltd

본사(공장) : 江苏省溧阳市别桥镇后周集镇北环路6号
No.6, Beihuan Road, Houzhou Market Town,
Bieqiao Town, Liyang City, Jiangsu Province

Tel : +86-519-87765880

Fax : +86-519-87765881



강소다선웰딩유한회사
Jiangsu Daxuan Welding Material CO.,Ltd



강소다선웰딩유한회사는 2007년2월에 설립되었으며 아름다운 도시 중국 강소성 상주시에 본사를 두고 있습니다.당사는 솔리드 와이어,플렉스코어드 와이어,서브머지드 와이어,서브머지드 플렉스 등 용접재료를 전문적으로 생산하는 회사입니다.당사 설립이후 세계적인 제조업을 위한 서비스에 최선을 다하여 발전계획을 세우고 발전된 경영전략을 바탕으로 서비스의 질을 향상하였습니다.

당사는 설립이후 전문적인 기술,양질의 서비스,높은 신용도 뿐만 아니라 창의와 개혁,진취정신으로 국 내외산업계의 찬사를 받았으며 빠른속도로 발전하고 있습니다.

강소다선웰딩은 산업에 기여하면서 특색있는 세계적이고 전문적인 용접재료회사로 자리잡기 위해 전념 하고 있습니다.저희는 고객님들의 전폭적인 지지에 진심으로 감사드립니다.또한 제품의 우수한 품질,합리적인 가격,신속한 납품 및 최고의 사후 서비스를 바탕으로 고객님을 만족시키도록 노력하겠습니다.



Jiangsu Daxuan Welding Material CO.,Ltd was established in February 2007 and headquartered in the beautiful city, Chuangzhou,Jiangsu. It is a professional manufacturer of welding wire, with the product scope of gas shielding welding wire, submerged welding wire, etc. Since its establishment, adhering to service for international manufacture industry, the company has formulated development strategies, used advanced management concepts and methods to improve the quality of service.

Since its establishment, with the strong professional background, high-quality services, good reputation, as well as the spirit of innovation and entrepreneurial, the company has won praises from industries at home and abroad, the business has developed rapidly.

Jiangsu Daxuan Welding Material CO.,Ltd is dedicated to become the international and specialized welding material company with industry-leading, distinct features. We sincerely appreciates customer's vigorous support, and aims to satisfy all customers with outstanding quality, attractive price, delivery on time and the best after-sales service.

DXE 71

AWS A5.36/ASME SFA5.36 E71T1-C1A0-CS1
GB/T 10045 E501T-1
KS D7104 YFW-C50DR
JIS Z3313 T49J 0 T1-1 C A-U H10
EN ISO 17632-A-T 42 0 P C 1

특성

DXE 71은 전자세 용접용인 플럭스코어드 와이어이며,스패터 입자가 작고 양이 적으며,비드 외관이 아름답고,아크가 안정되어 있으며,슬래그가 완전히 덮히고 박리성이 좋습니다.

용도

건축,교량,조선,철구조물 등의 전자세 용접

사용주의사항

- 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열 (50~150℃) 이 필요합니다.
- 보호가스는 100% CO₂Gas를 사용합니다.
- 용접전류는 직류 (DC+) 입니다.

용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.49	1.31	0.011	0.008

용착금속의 기계적 성질 일례

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN-충격치 (J)
487	556	29	0/-20	82/61

포장

선경 (mm)	스풀 (kg)	팩 (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200
1.4	5,12.5,15	200,250
1.6	5,12.5,15	200,250,300,350

제품치수 및 적정전류 (Amp.)(DC+)

선경 mm	1.2	1.4	1.6
F&HF	150~300	180~400	200~440
V-up&OH	150~260	180~270	180~270
V-down	200~300	200~320	240~300

DXE 71

AWS A5.36/ASME SFA5.36 E71T1-C1A0-CS1
GB/T 10045 E501T-1
KS D7104 YFW-C50DR
JIS Z3313 T49J 0 T1-1 C A-U H10
EN ISO 17632-A-T 42 0 P C 1

Characteristics on Usage

DXE71 is flux cored wire for all position welding, spatter loss is low, bead appearance is beautiful and arc is soft with good stability. Slag covering is uniform with good removal.

Applications

All position welding of building, shipbuilding, bridges, machinery and vehicles.

Notes on Usage

- Proper preheating (50~150℃) and interpass temperature must be used in order to release hydrogen which may cause cracking in weld metal when electrodes are used for medium and heavy plates.
- Use 100% Co₂ gas
- Current DC(+)

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.49	1.31	0.011	0.008

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
487	556	29	0/-20	82/61

Packing

Dia. (mm)	Spool (kg)	Pack (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200
1.4	5,12.5,15	200,250
1.6	5,12.5,15	200,250,300,350

Sizes Available and Recommended Currents(Amp.)(DC+)

Size (mm)	1.2	1.4	1.6
F&HF	150~300	180~400	200~440
V-up&OH	150~260	180~270	180~270
V-down	200~300	200~320	240~300

DXE 71S

AWS A5.36/ASME SFA5.36 E71T1-C1A0-CS1
GB/T 10045 E501T-1
KS D7104 YFW-C502R
JIS Z3313 T49 2 T1-1 C A H10
EN ISO 17632-A-T 42 2 P C 1

특성

DXE 71S는 전자세 용접용인 플럭스코어드 와이어이며, 용접전류 범위가 크며, 아크가 안정되어 있으며, 슬래그 박리성이 좋습니다.

용도

건축, 교량, 조선, 철구조물 등의 전자세 용접

사용주의사항

- 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열 (50~150℃) 이 필요합니다.
- 보호가스는 100% CO₂ Gas를 사용합니다.
- 용접전류는 직류 (DC+) 입니다.

용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.39	1.30	0.011	0.010

용착금속의 기계적 성질 일례

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (℃)	CVN-충격치 (J)
495	560	28	0/-20	130/70

포장

선경 (mm)	스풀 (kg)	팩 (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200
1.4	5,12.5,15	200,250
1.6	5,12.5,15	300,350

제품치수 및 적정전류 (Amp.)(DC+)

선경 mm	1.2	1.4	1.6
F&HF	150~300	160~350	200~380
V-up&OH	150~260	160~260	180~270
V-down	200~300	210~320	240~300

DXE 71S

AWS A5.36/ASME SFA5.36 E71T1-C1A0-CS1
GB/T 10045 E501T-1
KS D7104 YFW-C502R
JIS Z3313 T49 2 T1-1 C A H10
EN ISO 17632-A-T 42 2 P C 1

Characteristics on Usage

DXE71S is a flux cored wire which has been designed to get a good usability in all position for wide range of welding currents. With its quiet and smooth arc, its slag detachability is very good.

Applications

All position welding of shipbuilding, bridges, building and structural fabrication.

Notes on Usage

- Proper preheating (50~150℃) and interpass temperature must be used in order to release hydrogen which may cause cracking in weld metal when electrodes are used for medium and heavy plates.
- Use 100% CO₂ gas
- Current DC(+)

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.39	1.30	0.011	0.010

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (℃)	CVN-Impact Value (J)
495	560	28	0/-20	130/70

Packing

Dia. (mm)	Spool (kg)	Pack (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200
1.4	5,12.5,15	200,250
1.6	5,12.5,15	300,350

Sizes Available and Recommended Currents(Amp.)(DC+)

Size (mm)	1.2	1.4	1.6
F&HF	150~300	160~350	200~380
V-up&OH	150~260	160~260	180~270
V-down	200~300	210~320	240~300

DXE 70MS

AWS A5.36/ASME SFA5.36 E70T1-C1A0-CS1
GB/T 10045 E500T-1
KS D7104 YFW-C50DM
JIS Z3313 T49J 0 T15-0 C A-U H10
EN ISO 17632-A-T 42 0 R C 3

특성

DXE 70MS는 아래보기 용접용인 메탈게 플럭스코어드 와이어로서 용입이 깊어 용착효율이 높으며,스패터 입자가 작고 양이 적으며,아크가 안정되어 있습니다.

용도

건축,교량,조선,철구조물 등의 하향 및 수평필렛 고효율 용접(두께5mm초과 철구조물에 적용).

사용주의사항

- 일반적으로 후판 및 구속이 큰 경우는 저온균열을 방지하기 위해 적당한 예열 (50~150℃) 이 필요합니다.
- 보호가스는 100% CO₂Gas를 사용합니다.
- 용접전류는 직류 (DC+) 입니다.

용착금속의 화학성분 일레(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.48	1.40	0.010	0.011

용착금속의 기계적 성질 일레

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN-충격치 (J)
505	580	29	0	60

포장

선경 (mm)	스풀 (kg)	팩 (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200
1.4	5,12.5,15	200,250
1.6	5,12.5,15	200,250,300,350

제품치수 및 적정전류 (Amp.)(DC+)

선경 mm	1.2	1.4	1.6
F&HF	230~300	300~350	300~360

DXE 70MS

AWS A5.36/ASME SFA5.36 E70T1-C1A0-CS1
GB/T 10045 E500T-1
KS D7104 YFW-C50DM
JIS Z3313 T49J 0 T15-0 C A-U H10
EN ISO 17632-A-T 42 0 R C 3

Characteristics on Usage

This wire benefits from a high deposition rate with very low spatter loss, It gives excellent penetration and good arc stability.

Applications

As a metal cored wire, it is designed for high productive welding of structural steels in excess of 5mm.

Notes on Usage

- Proper preheating (50~150℃) and interpass temperature must be used in order to release hydrogen which may cause cracking in weld metal when electrodes are used for medium and heavy plates.
- Use 100% CO₂ gas
- Current DC(+)

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.48	1.40	0.010	0.011

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
505	580	29	0	60

Packing

Dia. (mm)	Spool (kg)	Pack (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200
1.4	5,12.5,15	200,250
1.6	5,12.5,15	300,350

Sizes Available and Recommended Currents(Amp.)(DC+)

Size (mm)	1.2	1.4	1.6
F&HF	230~300	300~350	300~360

DXE 409

 AWS A5.9/ASME SFA5.9 EC409
JIS Z3323 TS409-MA0

특성

DXE 409는 아래보기 용접용인 메탈계 플럭스코어드 와이어이며, 자동차 배기계통 머플러 용 접용이며, 고속박판용접시 용접효율이 높습니다.

용도

AISI409 스테인레스용으로 하향 및 수평필렛용접, 자동차 머플러 용접용.

사용주의사항

- 보호가스는 Ar, Ar+2~5%O₂Gas를 사용합니다.
- 용접전류는 직류 (DC+) 입니다.

용착금속의 화학성분 일례(%) (보호가스:100%Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.04	0.45	0.56	0.011	0.009	12.6	1.00

용착금속의 기계적 성질 일례 (보호가스:100%Ar)

인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN-충격치 (J)
495	20	-	-

포장

선경 (mm)	스풀 (kg)	팩 (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200

제품치수 및 적정전류 (Amp.)(DC+)

선경 mm	1.2
F&HF	140~250

DXE 409

 AWS A5.9/ASME SFA5.9 EC409
JIS Z3323 TS409-MA0

Characteristics on Usage

This wire has been specifically formulated for use in the welding of automotive exhaust systems and mufflers. It also has an excellent deposition rate and corrosion resistance. High speed welding can be carried out with this product on thin plate material without burning through. DXE409 can be used in the welding of similar chemical composition alloys.

Applications

DXE409 is a metal type flux cored wire designed for the horizontal fillet welding of AISI409 ferrite stainless steels.

Notes on Usage

- Use welding gared Ar or Ar+2~5%O₂ gas.
- Current DC(+)

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%) (Shielding gas:100% Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.04	0.45	0.56	0.011	0.009	12.6	1.00

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal (Shielding gas:100% Ar)

T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
495	20	-	-

Packing

Dia (mm)	Spool (kg)	Pack (kg)
1.2	5,12.5,15	150,200

Sizes Available and Recommended Currents(Amp.)(DC+)

Size (mm)	1.2
F&HF	140~250

스테인레스 플럭스코어드 와이어



DFS-308L

AWS A5.22 E308LT1-1
GB/T 17853 TS308L-FC11

특성
티타니아 타입의 스테인리스강 플럭스 코어드 와이어 용접봉입니다. 아크 안정성이 양호하며 스파터 발생량이 적습니다. 저전류 구역에서 아크의 안정성이 뛰어나고, 슬래그 박리성이 양호하고 전자세 용접이 가능합니다

용도
석유, 약품, 비료, 섬유 등의 화학공업을 위한 18%Cr – 8%Ni강 및 저탄소 18%Cr –8%Ni강의 용접

사용주의사항
보호가스는 100% CO₂ 사용합니다.

용착금속의 화학성분 일레(WT%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.028	1.40	0.46	0.020	0.008	9.85	19.82	0.015	0.01

용착금속의 기계적 성질 일레

인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN- 충격치 (J)
550	38	-20	67

제품치수 및 적정전류 (DC+, Amp.)

선경 (mm)	1.2	1.6
F&HF	180~220	250~290
V-up&OH	120~160	-

STS FLUX CORED WIRE



DFS-308L

AWS A5.22 E308LT1-1
GB/T 17853 TS308L-FC11

Characteristics on Usage

This is a titanium type stainless steel flux-cored welding wire.It has good arc stability and produces less spatter.The arc stability is excellent in low current zones,and the slag detachability is good.Can do full position welding.

Applications

Welding of 18% Cr-8% Ni steel and low carbon 18% Cr-8% Ni steel for the chemical industry such as petroleum, pharmaceuticals, fertilizers, and textiles.

Notes on Usage

The shielding gas uses 100% CO₂ gas.

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (WT%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.028	1.40	0.46	0.020	0.008	9.85	19.82	0.015	0.01

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
550	38	-20	67

Sizes Available and Recommended Currents (DC+,Amp.)

Size (mm)	1.2	1.6
F&HF	180~220	250~290
V-up&OH	120~160	-

스테인레스 플렉스코어드 와이어



DFS-309L

AWS A5.22 E309LT1-1
GB/T 17853 TS309L-FC11

특성
티타니아 타입의 스테인리스강 플렉스 코어드 와이어 용접봉입니다. 오스테나이트 조직에 비교적 다량의 페라이트를 함유하고 있어 내열성, 내식성이 우수합니다 아크의 안정성이 뛰어나고, 슬래그 박리성이 양호하며 전자세 용접이 가능합니다

용도
스테인리스강과 탄소강 또는 저합금강의 이종금속 용접.

사용주의사항
보호가스는 100% CO₂ 사용합니다.

용착금속의 화학성분 일례(WT%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.021	1.46	0.58	0.021	0.008	12.65	23.5	0.012	0.015

용착금속의 기계적 성질 일례

인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN- 충격치 (J)
600	40	-20	55

제품치수 및 적정전류 (DC+, Amp.)

선경 (mm)	1.2	1.6
F&HF	180~220	250~290
V-up&OH	120~160	-

STS FLUX CORED WIRE



DFS-309L

AWS A5.22 E309LT1-1
GB/T 17853 TS309L-FC11

Characteristics on Usage

This is a titanium-type stainless steel flux-cored welding wire.It contains a relatively high amount of ferrite compared to the austenitic structure,offering excellent heat resistance and corrosion resistance.The arc stability is excellent,the slag removal properties are good,and can do full position welding.

Applications

Welding of dissimilar metals such as stainless steel and carbon steel or low alloy steel.

Notes on Usage

The shielding gas uses 100%CO₂gas.

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (WT%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.021	1.46	0.58	0.021	0.008	12.65	23.5	0.012	0.015

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
600	40	-20	55

Sizes Available and Recommended Currents (DC+,Amp.)

Size (mm)	1.2	1.6
F&HF	180~220	250~290
V-up&OH	120~160	-

스테인레스 플럭스코어드 와이어



DFS-316L

AWS A5.22 E316LT1-1
GB/T 17853 TS316L-FC11

특성
티타니아 타입의 스테인리스강 플럭스 코어드 와이어 용접봉입니다. 적절한 양의 페라이트를 함유하고 있어 내열성, 내균열성이 아크의 안정성이 뛰어나고, 슬래그 박리성이 양호하며 전자세 용접이 가능합니다

용도
각종 석유 및 화학공업용 등에 사용되는 18% Cr-12% Ni-2% Mo 및 저탄소 18% Cr-12% Ni-2% Mo계 스테인리스강 용접

사용주의사항
보호가스는 100% CO₂ 사용합니다.

용착금속의 화학성분 일례(WT%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.026	1.38	0.56	0.022	0.009	12.61	19.50	2.25	0.009

용착금속의 기계적 성질 일례

인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN- 충격치 (J)
550	43	-20	52

제품치수 및 적정전류 (DC+, Amp.)

선경 (mm)	1.2	1.6
F&HF	180~220	250~290
V-up&OH	120~160	-

STS FLUX CORED WIRE



DFS-316L

AWS A5.22 E316LT1-1
GB/T 17853 TS316L-FC11

Characteristics on Usage
This is a titanium type stainless steel flux cored welding wire. It contains an adequate amount of ferrite, which provides excellent heat resistance, crack resistance, and arc stability, along with good slag detachability, and can do full position welding.

Applications
Welding of 18% Cr-12% Ni-2% Mo and low carbon 18% Cr-12% Ni-2% Mo series stainless steel used in various petroleum and chemical industries.

Notes on Usage
The shielding gas uses 100%CO₂ gas.

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (WT%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.026	1.38	0.56	0.022	0.009	12.61	19.50	2.25	0.009

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
550	43	-20	52

Sizes Available and Recommended Currents (DC+,Amp.)

Size (mm)	1.2	1.6
F&HF	180~220	250~290
V-up&OH	120~160	-

DS 70

AWS A5.18/ASME SFA5.18 ER70S-6
GB/T 8110 ER50-6
KS D7025 YGW12
JIS Z3312 YGW12
EN ISO 14341-A-G 42 2 C1 3Si1

특성

DS 70은 전자세 용접용인 솔리드 와이어이며, 용입이 깊어 용착효율이 높음, 아크가 안정되어 있으며, 슬래그가 거의 생성되지 않아 고효율 용접 가능함.

용도

건축, 교량, 조선, 차량, 철구조물 등의 맞대기 및 필렛용접

사용주의사항

- 보호가스는 Co_2 , Ar+20~25% CO_2 Gas를 사용합니다.
- 보호가스 유량은 25L/min이 보통입니다.
- 용접전류는 직류 (DC+) 입니다.

용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.88	1.51	0.011	0.01

용착금속의 기계적 성질 일례

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN-충격치 (J)
441	556	28.9	-30	75

포장

선경 (mm)	스풀 (kg)	팩 (kg)
1.2	15,20	250,300
1.4	15,20	250,300,350
1.6	15,20	300,350,400

제품치수 및 적정전류 (Amp.)(DC+)

선경 mm	1.2	1.6
F&HF	110~320	170~380
V-up&OH	50~150	-

DS 70

AWS A5.18/ASME SFA5.18 ER70S-6
GB/T 8110 ER50-6
KS D7025 YGW12
JIS Z3312 YGW12
EN ISO 14341-A-G 42 2 C1 3Si1

Characteristics on Usage

DS70 is a solid wire designed for all position welding by short-circuiting type transfer. As the deposition efficiency is high and penetration is deep, highly efficient welding can be performed.

Applications

Butt and fillet welding of steel structures such as vehicles, machinery and bridges.

Notes on Usage

- Use welding grade CO_2 /Argon+20~25% CO_2
- Flow quantity of shielding gas should be 25L/min.approximately.
- Current DC(+)

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.88	1.51	0.011	0.01

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
441	556	28.9	-30	75

Packing

Dia (mm)	Spool (kg)	Pack (kg)
1.2	15,20	250,300
1.4	15,20	250,300,350
1.6	15,20	300,350,400

Sizes Available and Recommended Currents(Amp.)(DC+)

Size (mm)	1.2	1.6
F&HF	110~320	170~380
V-up&OH	50~150	-

솔리드 와이어



DS 70G

AWS A5.18/ASME SFA5.18 ER70S-G
GB/T 8110 ER50-G
KS D7025 YGW11
JIS Z3312 YGW11
EN ISO 14341-A-G 3Si1

특성

DS 70G는 하향 및 수평필렛 고전류용 솔리드 와이어이며, 용입이 깊어 용착효율이 높으며, 특수원소를 적당량 함유하므로 용접작업성이 우수하며, 용착금속의 충격치가 우수합니다.

용도

기계류, 교량, 조선, 차량, 철구조물 등의 고전류 하향 및 수평필렛 용접

사용주의사항

- 보호가스는 CO₂, Ar+20~25% CO₂ Gas를 사용합니다.
- 보호가스 유량은 25L/min이 보통입니다.
- 용접전류는 직류 (DC+) 입니다.

용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.06	0.86	1.50	0.013	0.011	0.18

용착금속의 기계적 성질 일례

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (℃)	CVN-충격치 (J)
452	565	29	-30	78

포장

선경 (mm)	스풀 (kg)	팩 (kg)
1.2	15,20	250,300
1.4	15,20	250,300,350
1.6	15,20	300,350, 400

제품치수 및 적정전류 (Amp.)(DC+)

선경 mm	1.2	1.4	1.6
F&HF	180~350	250~460	280~550

GMAW SOLID WIRE



DS 70G

AWS A5.18/ASME SFA5.18 ER70S-G
GB/T 8110 ER50-G
KS D7025 YGW11
JIS Z3312 YGW11
EN ISO 14341-A-G 3Si1

Characteristics on Usage

DS70G is a solid MIG wire for flat and horizontal fillet welding and is to be used in a high current welding with CO₂ shielding gas. It benefits from a high deposition rate and excellent penetration. As this wire contains special elements, its weldability and impact values are excellent.

Applications

Flat and horizontal fillet welding of construction machinery, structural steels, bridges, ships, vehicles, etc.

Notes on Usage

- Use welding grade CO₂/Argon+20~25% CO₂
- Flow quantity of shielding gas should be 25L/min.approximately.
- Current DC(+)

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.06	0.86	1.50	0.013	0.011	0.18

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (℃)	CVN-Impact Value (J)
452	565	29	-30	78

Packing

Dia. (mm)	Spool (kg)	Pack (kg)
1.2	15,20	250,300
1.4	15,20	250,300,350
1.6	15,20	300,350, 400

Sizes Available and Recommended Currents(Amp.)(DC+)

Size (mm)	1.2	1.4	1.6
F&HF	180~350	250~460	280~550

솔리드 와이어

DS 70S



AWS A5.18/ASME SFA5.18 ER70S-3
GB/T 8110 ER50-3
KS D7025 YGW16
JIS Z3312 YGW16
EN ISO 14341-A-G 2Si1

특성

DS 70S는 전자세 용접용인 솔리드 와이어이며, 박판의 고속용접 효율이 높으며, 아크 안정성이 좋고, 스파터 입자가 작고 양이 적습니다.

용도

건축, 교량, 조선, 차량, 철구조물 등의 맞대기 및 필렛의 전자세 용접

사용주의사항

- 보호가스는 Ar+20~25% CO₂ Gas를 사용합니다.
- 보호가스 유량은 25L/min이 보통입니다.
- 용접전류는 직류 (DC+) 입니다.

용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.63	1.15	0.012	0.011

용착금속의 기계적 성질 일례

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL.) (%)	시험온도 (°C)	CVN-충격치 (J)
445	560	29	-20	77

포장

선경 (mm)	스풀 (kg)	팩 (kg)
1.2	15,20	250,300
1.4	15,20	250,300,350
1.6	15,20	300,350, 400

제품치수 및 적정전류 (Amp.)(DC+)

선경 mm	1.2	1.6
F&HF	90~350	180~380
V-up&OH	60~160	-

GMAW SOLID WIRE

DS 70S



AWS A5.18/ASME SFA5.18 ER70S-3
GB/T 8110 ER50-3
KS D7025 YGW16
JIS Z3312 YGW16
EN ISO 14341-A-G 2Si1

Characteristics on Usage

DS70S is a solid wire designed for all position welding and high speed welding of steel sheets can be performed easily by short-circuiting welding. Arc is stable and spatter loss is low.

Applications

Butt and fillet welding of vehicles, buildings, ships, machinery, etc.

Notes on Usage

- Use welding grade Argon+20~25% CO₂
- Flow quantity of shielding gas should be 25 L/min.approximately.
- Current DC(+)

Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.63	1.15	0.012	0.011

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)
445	560	29	-20	77

Packing

Dia (mm)	Spool (kg)	Pack (kg)
1.2	15,20	250,300
1.4	15,20	250,300,350
1.6	15,20	300,350, 400

Sizes Available and Recommended Currents(Amp.)(DC+)

Size (mm)	1.2	1.6
F&HF	90~350	180~380
V-up&OH	60~160	-

DF 701 X DH-14

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A0-EH14
GB F5A0-H10Mn2
KS B0531 S502-H
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14174 S A AR 1

특성
용접부이음부 표면의 기름,녹,스케일,프라이머 등에 둔감하며,슬래그 박리성이 우수하며,박판 및 중판의 고속용접이 가능하며,플럭스 소모량이 적어 경제적이며,맞대기,필렛용접용임.

용도
스파이럴 파이프,조선,교량,기계류,H-Beam,Box column 등 일반구조물의 맞대기 및 필렛 용접의 단층 또는 다층용접.

사용주의사항

- 사용전 300~350℃에서 60분간 재건조가 필요합니다.
- 과도한 플럭스 살포높이는 비드 외관을 손상시키므로 주의가 필요합니다.
- 용접전 모재표면의 녹,스케일,기름,페인트,먼지,가접시 슬래그를 제거해야 정상적인 용착금속이 형성됩니다.
- 용접전류는 교류 (AC) , 직류 (DC+) 입니다.

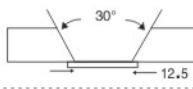
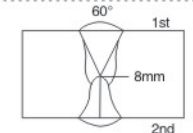
용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재	두께 (mm)
0.10	0.50	0.96	0.018	0.013	SS400	25

용착금속의 기계적 성질 일례

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL) (%)	시험온도 (°C)	CVN- 충격치 (J)	모재	두께 (mm)
530	610	29	-20	69	SS400	25

용접조건의 일례

두께 (mm)	선경 (mm)	개선행상 (Groove Design)	적층순서 (Pass)	전류 (A)	전압 (V)	용접속도 (cm/min)	비고
25	4.0		1~13	560	30	40	AWS A5.17
20	4.8		1st 2nd	800 850	36 37	25 45	BS SL

DF 701 X DH-14

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A0-EH14
GB F5A0-H10Mn2
KS B0531 S502-H
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14174 S A AR 1

Characteristics on Usage
Especially insensitive to oil, rust, scale, dirt and primers on the surface to be welded. Slag detachability in narrow groove and resistance to porosity are excellent. Suitable for welding of thin and medium plate in high speed welding.As the consumption of flux is very small, it is very economical. Applicable to horizontal and flat fillet welding.

Applications

Single and multi-layer welding of spiral pipes, ships, agricultural implements, machinery, boilers, bridges and structural steels.

Notes on Usage

- Dry the flux at 300~350℃ for 60 minutes before use.
- When the flux height is excessive, poor bead appearance may occur.
- Remove rust, scales, oil, paint, water, dirt and slag of tack welds from the groove to obtain sound weld metal.
- Current AC,DC (+)

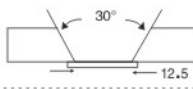
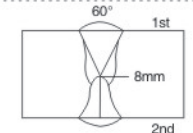
Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S	BM	Th. (mm)
0.10	0.50	0.96	0.018	0.013	SS400	25

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)	BM	Th. (mm)
530	610	29	-20	69	SS400	25

Typical Welding Conditions

Th. (mm)	Dia. (mm)	Groove Design	Pass	Amp.	Volt.	Cpm.	Remarks
25	4.0		1~13	560	30	40	AWS A5.17
20	4.8		1st 2nd	800 850	36 37	25 45	BS SL

DF 703 X DH-14

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A(P)4-EH14
GB F5A(P)0-H10Mn2
KS B0531 S502-H
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14174 S A FB 1

특성
모든종류의 용접조건에서 적용되는 비활성계 플럭스이며,용착금속의 충격인성과 내피트성이 우수하며,슬래그 박리성이 우수하며,수평필렛용접이 용이하며,X-ray 특성이 우수함.

용도
저장탱크,조선,교량,압력용기,보일러,철구조물 등의 다층용접 및 횡향용접.

사용주의사항
-사용전 300~350℃에서 60분간 재건조가 필요합니다.
-용접전 모재표면의 녹,스케일,기름,페인트,먼지,가접시 슬래그를 제거해야 정상적인 용착금속이 형성됩니다.
-용접전류는 교류 (AC) ,직류 (DC+) 입니다.

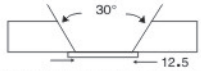
용착금속의 화학성분 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	모재	두께 (mm)
0.09	0.35	1.55	0.021	0.018	SS400	25

용착금속의 기계적 성질 일례

항복점 (Y.S) (N/mm ²)	인장강도 (T.S) (N/mm ²)	연신율 (EL) (%)	시험온도 (°C)	CVN- 충격치 (J)	모재	두께 (mm)
500	560	30	-40	110	SS400	25

용접조건 일례

두께 (mm)	선경 (mm)	개선행상 (Groove Design)	적층순서 (Pass)	전류 (A)	전압 (V)	용접속도 (cm/min)	비고
25	4.0		1~13	560	30	40	AWS A5.17
28	3.2		1	450	28	35	1ST
			2~4	500	26	50	
			5	450	28	35	2ND
			6~8	500	26	50	

DF 703 X DH-14

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A(P)4-EH14
GB F5A(P)0-H10Mn2
KS B0531 S502-H
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14174 S A FB 1

Characteristics on Usage
Inactive, neutral type bonded flux which is applicable to wire of all kinds. Impact properties of weld metal and crack resistibility are good. Slag detachability in the groove and resistance to porosity are good. Usability in horizontal fillet welding and X-ray performance are good.

Applications
Horizontal welding of oil storage tanks, ships, bridges, pressure vessels, penstocks, boilers and sturctural steels.

Notes on Usage
• Dry the flux at 300~350℃ for 60 minutes before use.
• Remove rust, scales, oil, paint, water, dirt and slag of tack welds from the groove to obtain sound weld metal.
• Current AC,DC (+)

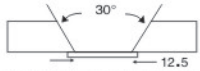
Typical Chemical Composition of All-Weld Metal(%)

C	Si	Mn	P	S	BM	Th. (mm)
0.09	0.35	1.55	0.021	0.018	SS400	25

Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Y.S (N/mm ²)	T.S (N/mm ²)	EL. (%)	Temp. (°C)	CVN-Impact Value (J)	BM	Th. (mm)
500	560	30	-40	110	SS400	25

Typical Welding Conditions

Th. (mm)	Dia. (mm)	Groove Design	Pass	Amp.	Volt.	Cpm.	Remarks
25	4.0		1~13	560	30	40	AWS A5.17
28	3.2		1	450	28	35	1ST
			2~4	500	26	50	
			5	450	28	35	2ND
			6~8	500	26	50	