

강 좌 명	[E 2333] 용접기능사 필기→ 용접기능사(상)
범 위	31차시 서브머지드 아크 용접법(22분 24초~)
교 재	[ISBN 1882] 용접기능사(2017)→ p137
참고 이미지	
<p><b>4. 용접용 재료</b></p> <p>(1) 와이어</p> <p>서브머지드 아크 용접법에서는 피복 아크 용접 때와는 달리 모재의 재질, 판 두께 및 이음 형상에 따라서 적당한 와이어와 용제를 조합하여 사용해야 한다. 보통 와이어의 표면은 접촉 팁과의 전기적 접촉을 원활하게 하고, 또 녹을 방지하기 위하여 구리 도금하는 것이 일반적이다.</p> <p>와이어의 지름은 2.4~12.7mm까지 있으며, 일반적으로 2.4~7.9mm까지의 것이 많이 쓰인다. 코일의 표준 무게는 작은 코일(약칭 S, small coil)은 12.5kg, 중간 코일(약칭 M, medium coil)은 25kg, 큰 코일(약칭 L, large coil)은 75kg으로 구별된다.</p> <p>【표 4-4】는 와이어의 지름별 사용 전류 범위를 나타낸 것이다.</p>	
오류	수정
2.4	1.2