

## 1) For Mild Steel

Type of Covering	Product Name	Classification	Electrode Size (inch)	Current and Polarity	Welding Position	Typical Chemical Composition on Weld			
						C	Mn	Si	P
Ilmenite Type	CS-200	AWS E6019 KS E4301 JIS E4319	5/64 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.08	0.42	0.10	0.016
	CS-204	AWS E6019 KS E4301 JIS E4319	3/32 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.08	0.43	0.22	0.015
	CS-207	AWS E6019 KS E4301 JIS E4319	3/32 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.08	0.55	0.07	0.015
	CS-200Z	AWS E6019 KS E4301 JIS E4319	5/64 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.09	0.44	0.10	0.016
Lime-Titania Type	LT-25	KS E4303 JIS E4303	3/32 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.07	0.37	0.15	0.015
	LTI-25	KS E4303 JIS E4303	3/32 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.08	0.36	0.15	0.013
High Cellulose Type	CL-100	AWS E6010 KS E4311 JIS E4310	3/32 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.12	0.48	0.22	0.015
	CL-101	AWS E6011 KS E4311 JIS E4311	3/32 ~1/4	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.10	0.45	0.20	0.015
High Titania Type	CR-12	AWS E6012 KS E4313 JIS E4312	5/64 ~1/4	AC or DC(-)	F.V.OH.H	0.09	0.34	0.18	0.017
	CR-13	AWS E6013 KS E4313 JIS E4313	5/64 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.08	0.38	0.28	0.017
	CR-13V	AWS E6013 KS E4313 JIS E4313	5/64 ~3/16	AC or DC(±)	F.V.OH.H V-down	0.08	0.38	0.29	0.016