

Type of Covering	Product Name	Classification	Electrode Size (inch)	Current and Polarity	Welding Position	Typical Chemical Composition on Weld			
						C	Mn	Si	P
Low Hydrogen Type	LH-100	AWS E7016 KS E4316 JIS E4316	5/64 ~1/4	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.08	0.96	0.45	0.012
	LH-100V	AWS E7048 KS E4316 JIS E4948	1/8 ~7/32	AC or DC(+)	F.V.OH.H V-down	0.08	0.92	0.55	0.012
	LH-28W	AWS E7016 KS E4316 JIS E4316	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.08	0.86	0.64	0.012
Iron Powder Titania Type	CR-14	AWS E7014 KS E4313 JIS E4914	3/32 ~1/4	AC or DC(±)	F.V.OH.H	0.08	0.58	0.27	0.014
	CR-24	AWS E7024 KS E4324 JIS E4924	1/8 ~1/4	AC or DC(±)	F.H-FIL	0.08	0.70	0.35	0.018
	CR-24N	AWS E7024-1 KS E4324 JIS E4924-1	1/8 ~1/4	AC or DC(±)	F.H-FIL	0.08	1.08	0.44	0.012
Iron Powder Iron Oxide Type	CF-120	AWS E6027 KS E4327 JIS E4327	1/8 ~1/4	AC or DC(-)	F.H-FIL	0.07	0.65	0.34	0.018
	CF-120Z	AWS E6027 KS E4327 JIS E4327	1/8 ~1/4	AC or DC(-)	F.H-FIL	0.07	0.70	0.36	0.018
High Iron Oxide Type	CS-22	AWS E6022	3/32~ 5/32	AC or DC(-)	F.H-FIL	0.13	0.81	0.04	0.019
Cutting and Gouging	CG-100	-	1/8 ~3/16	AC or DC(-)	-	-	-	-	-