

LB-52U

JIS Z3211 D4316
AWS A5.1 E7016該当

裏波溶接用

用途

軟鋼および490N/mm²級高張力鋼のパイプ、突合せ継手の裏波溶接。

使用特性

パイプや一般構造物の裏波溶接用低水素系溶接棒で、裏はつりを省略できますので作業能率の向上に効果を発揮します。

裏波溶接は一般の溶接に比べ低電流を使用しますので、特にアーク安定性を重視した被覆になっています。また、スラグのはく離性も良く、美しいビードが得られますので技量コンクールなどにも広く使用されています。

作業の要点

溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分の乾燥を行ってください。

適正な電流と開先形状を選ぶことにより美しい裏波ビードが得られます。

クレータ処理は開先側面にクレータを移したのちにアークを切る方法を採用してください。

アーク発生は、捨金または開先の側面からにしてください。

アーク長はできるだけ短く保ってください。

○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	0.86	0.012	0.008

○溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び ^a %	吸収エネルギー J
480	560	31	130

○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒⊕)

棒 径	mm	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長	mm	350	400	400	400
電 流 範 囲 A	下 向	60～90	90～130	130～180	180～240
	立 向 上 向	50～80	80～120	110～170	150～200
	裏波用	30～80	60～110	90～140	130～180

* DC棒⊕はルートパスのみ使用可

棒端色/青白色 二次着色/桃色

船級認定/NK,AB,LR,NV,BV,CCS