

# LB-26V

JIS Z3211 D4316  
AWS A5.1 E7048該当

## 立向下進溶接用

### 用途

造船、建築、橋梁などの立向下進溶接。

### 使用特性

立向溶接の能率化を目的として、世界で初めて当社が開発した立向下進専用の低水素系溶接棒です。スラグは自然はく離し、溶着金属の耐割れ性は非常に優れており、機械的性質も良好です。

立向上進に比較して高電流が使用できますので、立向溶接の作業能率は飛躍的に向上します。

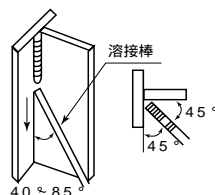
### 作業の要点

図に示すような角度で棒端を軽く母材に接触させ、ストレート運棒で溶接してください。

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。

アーク発生点では、ブローホールの発生を防止するために、後戻りスタート運棒法または捨金法を採用してください。

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
0.09	0.59	0.93	0.012	0.007

### ○溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
480	560	32	180

### ○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒<sup>+</sup>)

棒径 mm	3.2	4.0	4.5	5.0	5.5
棒長 mm	400	450	450	450	450
電流範囲 A	110～160	140～210	180～240	220～270	260～330

棒端色/青色 二次着色/緑色  
船級認定/NK, AB, LR, NV, BV, CR, GL