

LB-52

JIS Z3212 D5016
AWS A5.1 E7016該当

490N/mm²級高張力鋼用

用途

軟鋼および490N/mm²級高張力鋼を使用する造船、橋梁、建築、圧力容器などの溶接。

使用特性

490N/mm²級高張力鋼用として設計されたもっとも代表的な低水素系全姿勢溶接棒です。

溶着金属のX線性能および機械的性質が優れています。また、作業性においては、アークの集中性、スラグのはく離性、ビード外観などが良好です。

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。

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
0.08	0.60	0.94	0.011	0.006

○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 ^b J	熱処理
500	570	32	210	溶接のまま
420	520	33	250	620 × 1 h

○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	4.5	5.0	6.0
棒長	mm	350	350	400	400	450	450
電流 範囲 A	下向	55～85	90～130	130～180	150～210	180～240	250～310
	立上向	50～80	80～120	110～170	140～190	150～200	-

棒端色/青白色 二次着色/白色
船級認定/NK, AB, LR, NV, BV, CR, GL, KR