

銘柄	規格		用途および使用特性	溶着金属の化学成分の一例 %						溶着金属の機械的性質の一例				製造寸法 棒径 mm	電流範囲 (ACまたはDC棒+)		識別色		船級認定
	JIS	AWS		C	Si	Mn	P	S	Mo	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収 エネルギー J		下向	立向/上向	棒端色	二次着色	
ZERODE-52	Z3212 D5016	A5.1 E7016 該当	490N/mm ² 級高張力鋼用低ヒューム、難吸湿タイプの極低水素系全姿勢溶接棒です。溶接ヒュームは同系統の溶接棒に比べ、発生量が約25%減少し、形状および組成も改良されています。また、溶着金属の水素量は乾燥後長時間にわたり低レベルを維持できるので耐割れ性が優れています。	0.08	0.58	0.97	0.011	0.006	-	480	570	32	240	3.2	90~130	80~120	黒色	青白色	NK AB LR NV BV
														4.0	130~180	110~170			
														5.0	180~240	150~200			
LB-52-18	Z3212 D5016	A5.1 E7018	490N/mm ² 級高張力鋼用の鉄粉低水素系全姿勢溶接棒です。被覆剤中に約30%の鉄粉を含有していますので高能率溶接が可能です。また、溶着金属の機械的性質はLB-52と同等です。直流での作業性は、低水素系溶接棒の中でもっとも優れています。	0.07	0.59	0.97	0.013	0.007	-	500	560	31	210	2.6	65~95	60~90	青白色	青色	NK AB LR NV
														3.2	90~130	80~120			
														4.0	130~190	110~170			
														5.0	190~250	165~210			
LB-57	Z3212 D5316	A5.1 E7016	520N/mm ² 級高張力鋼を使用する圧力容器、橋梁などの溶接に適しています。溶接後に長時間の後熱処理を施しても490N/mm ² 級高張力鋼用として十分な強度を有する極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おり、溶着金属の水素量も低く抑えていますので良好な耐割れ性を示します。	0.08	0.64	0.85	0.011	0.006	0.17	530	610	31	190	2.6	50~85	50~80	青色	茶色	
														3.2	90~130	80~115			
														4.0	130~180	110~170			
														5.0	180~250	150~200			
LB-76	Z3212 D5316	A5.5 E7016-G 該当	520N/mm ² 級高張力鋼用低水素系全姿勢溶接棒です。全姿勢での作業性、とくにアークの安定性、スラグのはく離性、ビードの外観などが良好です。520N/mm ² 級高張力鋼の溶接のほか、硬化肉盛溶接の下盛溶接などにも適しています。	0.08	0.58	1.30	0.013	0.007	-	510	600	29	200	3.2	90~130	80~120	青白色	緑色	-
														4.0	140~190	120~180			
														5.0	190~250	-			
														6.0	250~320	-			
LBI-52H	Z3212 D5026	A5.1 E7028 該当	490N/mm ² 級高張力鋼の下向および横向溶接用鉄粉低水素系溶接棒です。溶着速度が速く、狭開先内でもスラグがほとんど自然はく離するほどスラグのはく離性に優れているため、溶接能率が向上し作業時間の短縮に役立ちます。	0.08	0.52	1.00	0.012	0.007	-	480	560	32	170	5.0	200~250	-	銀色	赤色	NK AB LR NV BV
														6.0	260~330	-			

下段の値は620 × 10hの熱処理後