

LB-62UL

JIS Z3212 D5816
AWS A5.5 E9016-G該当

難吸湿、超低水素タイプ、550~610N/mm²級高張力鋼用

用途

圧力容器、水圧鉄管、橋梁、海洋構造物などの溶接。

使用特性

溶着金属の水素量をもっとも低く抑えた難吸湿、超低水素タイプの全姿勢溶接棒で、耐割れ性が非常に優れています。

また、X線性能、機械的性質も優れ、550~610N/mm²級高張力鋼用としてもっとも信頼性の高い溶接棒です。

作業の要点

溶接棒は使用前に350~430 で約1時間の乾燥を行ってください。

母材上にアークストライク部を作ると、割れの発生源となる恐れがありますので、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。

板厚、鋼種により多少の差はありますが、溶接にあたっては25~75 の予熱をしてください。

高電流や低運棒速度で溶接して各パスごとの溶着金属量が多くなると衝撃値や0.2%耐力が低下しますので注意してください。

146, 147ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.07	0.63	1.13	0.010	0.006	0.65	0.25

○溶着金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
			-20
550	650	30	160

○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒⊕)

棒径 mm	棒長 mm	3.2	4.0	5.0	6.0
		350	400	400	450
電流範囲 A	下向	90~130	130~180	180~240	250~310
	立向/上向	80~115	110~170	150~200	-

棒端色/茶色 二次着色/銀色
船級認定/CCS

590
780
N/mm²
級高張力鋼
(被覆アーク溶接)