

# LB-80UL

JIS Z3212 D8016  
AWS A5.5 E11016-G該当

## 難吸湿、超低水素タイプ、780N/mm<sup>2</sup>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溶接棒で、難吸湿タイプになっており、耐割れ性が非常に優れています。X線性能、溶接のままでの機械的性質が優れ、780N/mm<sup>2</sup>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。乾燥後は100～150 で保管するようにしてください。

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、継手形状により多少の差はありますが、溶接にあたっては、75～150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。

直流電源では溶接作業性が劣化するので、交流電源で溶接してください。

150～200 の溶接直後熱は、割れ防止に効果があります。

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	Cr	Mo
0.08	0.52	1.50	0.009	0.006	1.90	0.28	0.43

### ○溶着金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
			-20
710	820	25	110

### ○製造寸法ならびに電流範囲(AC)

棒 径 mm	3.2			4.0		5.0	
	棒 長 mm		350		400		400
電流範囲 A	下 向		90～130	130～180	180～240		
	立向/上向		80～115	110～170	-		

棒端色/茶色 二次着色/緑色  
船級認定/NK, CCS

590  
780  
N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼(被覆アーク溶接)