

銘柄	規格 JIS AWS	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 棒端色 二次着色	船級 認定		
			C	Si	Mn	P	S	Ni	その他	0.2%耐力 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
			LB-62N	Z3212 D5816 A5 5 E9016-G 該当	低温用550~610N/mm ² 級高張力鋼用の難吸湿、極低水素系全姿勢溶接棒です。溶着金属のX線性能、機械的性質が優れています。特に衝撃値はNiが1.7%添加されているので優れており、-40 程度までの要求に対応できます。570~610N/mm ² 級高張力鋼の溶接の場合には、交流電源が適当です。	0.07	0.52	1.10	0.010	0.005	1.72		Mo: 0.16	560			660	31
LB-62L	- A5 5 E8016-C1	低温用550~610N/mm ² 級高張力鋼用の難吸湿、極低水素系全姿勢溶接棒です。溶着金属は、2%Ni-Ti-B系からなり、-60 までの衝撃値および-10 程度までのCTOD特性が優れています。570~610N/mm ² 級高張力鋼の溶接の場合には、交流電源が適当です。	0.07	0.34	0.97	0.012	0.005	2.10	Mo: 0.13 Ti: 0.022 B: 0.0016	540	650	27	-60 130	3.2 4.0 5.0	90~130 130~180 180~240	80~120 100~170 -	青色 —— オレンジ色	-
LB-106	Z3212 D7016 A5 5 E10016-G 該当	690N/mm ² 級高張力鋼用の難吸湿、極低水素系全姿勢溶接棒です。溶着金属のX線性能および溶接のままの機械的性質に優れており、また全姿勢での溶接作業性に優れています。直流電源での溶接にも適用できます。	0.08	0.61	1.40	0.010	0.005	1.50	Cr: 0.22 Mo: 0.19	660	760	25	-20 110	3.2 4.0 5.0	90~130 130~180 180~240	80~115 110~170 150~200	青白色 —— 紫色	NK AB CR
LB-88LT	Z3212 D8016 A5 5 E11016-G	低温仕様780N/mm ² 級高張力鋼用の難吸湿、超低水素系全姿勢溶接棒です。耐割れ性が優れ、また-80 程度までの低温において溶接のままで良好な衝撃値を示します。なお、直流電源での溶接には適しません。	0.04	0.58	1.81	0.012	0.006	2.62	Mo: 0.73	750	840	20	-80 63	3.2 4.0 5.0	90~130 130~180 180~240	80~115 100~170 -	茶色 —— 茶色	-

LB-88LTはACのみ。

銘柄	製造寸法	3.2mm	4.0mm	5.0mm
LB-62N		350	400	400
LB-62L		350	400	450
LB-106		350	400	400
LB-88LT		350	400	400