

# LC-128

830N/mm<sup>2</sup>(90kgf/mm<sup>2</sup>)급 강용

AWS A5.5 E12018-M  
JIS Z 3211 E8318-N4C2M2

1

피파아너 예전코퍼 | 건축용강재

## ■ 주로 쓰는 곳

90kgf/mm<sup>2</sup>급, 100kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강을 이용한 압력용기, 펜스톡, 중요강도 부재의 용접.

## ■ 특 성

LC-128은 90kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강의 전자세용 철분 저수소계로서 직류에서의 작업성이 매우 우수하며 용착금속의 수소함량이 적으므로 내균열성이 양호합니다.

## ■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 350~400℃에서 약 60분간 건조하고 100~150℃에 보관하여 소량씩 꺼내 사용해 주십시오.
- ② 용접부의 수분, 녹, 기름, 페인트 등은 깨끗이 제거하여 주십시오.
- ③ 아크 발생부의 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- ④ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ⑤ 모재의 두께, 강종에 따라 약간의 차이가 있으나 용접전에 150~200℃로 예열을 하여 주십시오.
- ⑥ 용접입열이 과다하면 충격값이 저하하므로 40KJ/cm이하로 관리하여 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0.06	0.45	1.80	0.010	0.009	0.64	0.41	2.0

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-50℃
853(87)	931(95)	20	50(5)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	3.2	4.0	5.0	
봉장 (mm)	350	400	400	
전류 (A)	하향	90~130	135~185	190~250
	수직상향	80~120	110~170	-

봉단색 : 황색