

# LC-300HR

AWS A5.1 E7016 H4  
KS D 7006 E5016  
JIS Z 3211 E4916 H5

극저수소계  
490N/mm<sup>2</sup>(50kgf/mm<sup>2</sup>)급 고장력강용

1

피파아크 예전고페도 — 건축용강용

## ■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm<sup>2</sup>급의 고장력강재를 사용한 선박, 교량, 건축, 압력용기(LPG 탱크, 구형 탱크, 고압보일러 등)의 용접.

## ■ 특 성

LC-300HR은 극저수소계 50kgf/mm<sup>2</sup>급 용접봉으로 용착금속의 수소함량이 극히 적어 구속이 크고, 용접균열이 발생하기 쉬운 후판 용접에 적합합니다. 기계적 성질, 내균열성 및 X-선 성능이 우수합니다.

## ■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용 전에 350~400℃에서 약 60분간 건조하여 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.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.52	1.02	0.012	0.009

## ■ 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)
			-30℃
512(52)	594(60)	30.0	130(13)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400	
전류 (A)	하향	55~85	90~130	130~180	180~240
	수직상향	50~80	80~115	110~170	150~200

봉단색 :