LC-300N

50kgf/mm^{2}급 고장력강 및 알루미늄 킬드강용

AWS A5.1 E7016-1

주로 쓰는 곳
50kgf/mm^{2}급 고장력강 및 알루미늄 킬드강을 사용한 LPG 탱크, LPG 저장탱크 및 저온 환경에서의 구조물 용접

특 성
LC-300N은 50kgf/mm^{2}급 고장력강용 저수소계 용접봉으로 구속이 크고 용접 균열이 발생하기 쉬운 연강 및 고장력강 후판 용접에 적합합니다.
저온 -45℃에서 충격값이 우수하고 용접작업성이 양호합니다.

작업요령
(1) 입열량이 과다하면 충격값이 떨어지므로 적절한 입열량을 선정하여 용접하십시오.
(2) 용접봉은 사용 전에 300-350℃에서 약 60분간 건조하여 주십시오.
(3) 아크 발생부는 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법 또는 사금법을 사용하여 주십시오.
(4) 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
(5) 용접부의 수분, 녹, 기름, 페인트 등은 깨끗이 제거하여 주십시오.

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.51	0.51	0.011	0.005

용착금속의 기계적 성질의 일례

YP N/mm^2(kfg/mm^2)	TS N/mm^2(kfg/mm^2)	EL %	IV (J)
			-45℃
505	593	31	112

제품 치주 & 적정 전류(AC 또는 DC±)

Dia. (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
L (mm)		350	350	400	400	450
Amp.	F	55-85	90-130	130-180	180-240	250-310
	V & OH	50-80	80-115	110-170	150-200	-

* 승인 : -