

# LC-300NS

50kgf/mm<sup>2</sup>급 저온강용

AWS A5.5 E7016-G  
KS D 7023 DL5016-6AP0  
JIS Z 3211 E4916-N1 APL

## ■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm<sup>2</sup>급 알루미늄강을 사용한 해양구조물, LPG 탱크 및 LPG 저장탱크의 용접.

## ■ 특 성

LC-300NS는 극저수소계 전자세 용접봉으로 내균열성, 저온충격값(-60℃)가 우수하며, 초기 아크 발생부 결함 방지 목적으로 선단가공을 하였으므로 건전한 용접부를 얻을 수 있습니다.

용착금속은 0.5%Ni-Ti-B계로서 CTOD성질이 우수합니다.

## ■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 350~400℃에서 약 60분간 건조하여 주십시오.
- ② 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ③ 용접입열이 과다하면 충격값이 저하하므로 입열량을 관리하여 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	B
0.07	0.38	1.28	0.012	0.008	0.47	0.018	0.002

## ■ 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)		열처리
			-45℃	-60℃	
500(51)	610(62)	29	160(16)	130(13)	용접한 그대로
481(49)	579(59)	31	147(15)	118(12)	620℃X1hr S·R

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400(450)	450	
전류 (A)	하향	55~85	90~130	130~180	180~240	250~310
	수직상향	50~80	80~115	110~170	150~200	-

## ■ 승인 ABS, DNV, LR

봉단색 : 황색