

LC-300T

AWS A5.1 E7048
KS D 7006 E5016
JIS Z 3211 E4948

490N/mm²(50kgf/mm²)급 고장력강 가접용접용

■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm²급의 고장력강을 사용한 선박, 건축, 교량 등의 가접용접.

■ 특 성

LC-300T는 재아크성이 우수한 저수소계 용접봉으로 신뢰도가 높은 전자세 가접 용접봉입니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용 전에 300~350℃에서 30~60분간 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
0.08	0.32	0.74	0.010	0.007

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-30℃
460(47)	540(55)	32	100(10)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경	(mm)	3.2	4.0	5.0
봉장	(mm)	350	400	450
전류 (A)	전자세	110~160	160~220	-
	하향및입향하진	110~160	160~220	200~260

봉단색 : 적색