

LC-300V

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

490N/mm²(50kgf/mm²)급 고장력강 입항하진 용접용

■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm²급의 고장력강을 사용한 압력용기(LPG탱크, 고압보일러), 발전기계, 교량, 건축 구조물의 입항 하진 용접.

■ 특 성

LC-300V는 50kgf/mm²급 고장력강의 수직용접에서 공수절감 등 능률화를 기하기 위하여 개발한 하진전용 용접봉입니다. 필릿 및 V형 홈이음 용접에 능률이 나는 우수한 저수소계 용접봉으로 기계적 성질과 내균열성이 우수합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전 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
0.08	0.55	1.03	0.011	0.009

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m) -30℃
500(51)	580(57)	28	110(11)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	3.2	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0
봉장 (mm)	400	400	400	400(450)	400(450)	450
전류(A) 수직상향	100~160	140~200	180~240	220~270	260~330	-

봉단색 : 녹색