

LC-300

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

490N/mm²(50kgf/mm²)급 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm²급의 고장력강재를 사용한 선박, 교량, 건축, 압력용기(LPG탱크, 구형 탱크, 고압보일러 등)의 용접.

■ 특 성

LC-300은 50kgf/mm²급 고장력강용 저수소계 용접봉으로 구속이 크고, 용접균열이 발생하기 쉬운 연강 및 고장력강 후판용접에 적합합니다. 용착금속의 수소 함량이 적어 내균열성이 우수합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전 300~350°C에서 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
0.07	0.53	0.98	0.014	0.010

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-30°C
490(50)	560(57)	32	130(13)

■ 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, BV, DNV, GL, KR, LR, NK

봉단색 : 청색