

# LC-318HR

AWS A5.1 E7018 H4  
KS D 7006 E5016  
JIS Z 3211 E4918 H5

극저수소계  
490N/mm<sup>2</sup>(50kgf/mm<sup>2</sup>)급 고장력강 고능률용

## ■ 주로 쓰는 곳

연강 및 50kgf/mm<sup>2</sup>급의 고장력강재를 사용한 선박, 건축, 교량 등의 용접.

## ■ 특 성

LC-318HR은 전자세용 철분저수소계 용접봉으로서 철분을 다량 함유함으로써  
열이 뛰어나며 작업성 및 기계적 성질이 매우 우수합니다.

## ■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 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
0.06	0.59	1.10	0.014	0.009

## ■ 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)
			-30℃
535(54)	612(62)	31.0	130(13)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400	
전류 (A)	하향	60 ~ 100	90 ~ 130	130 ~ 190	200 ~ 240
	수직상향	50 ~ 80	70 ~ 130	100 ~ 170	160 ~ 210

봉단색 : 황색