

# LC-318NH

50kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강 및 알루미늄 킬드강용

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
KS D7006 E5016  
JIS Z3211 E49118-1 H5

## 주로 쓰는 곳

50kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강 및 알루미늄 킬드강을 사용한 LPG 탱크 및 LPG 저장 탱크 등의 용접 한냉지의 교량 및 구조물의 용접

## 특 성

- LC-318NH는 철분을 다량 함유한 극저수소계 전자세 용접봉으로 용접 능률이 뛰어나며, DC+에서의 용접작업성이 양호합니다.
- 저온(-45°C)에서 충격치가 우수하고 X-선 성능이 양호합니다.

## 작업요령

- 용접입열이 과다하면 충격값이 저하하므로 입열량을 관리하여 주십시오.
- 용접봉은 사용 전에 350-400°C에서 60분간 건조하여 주십시오.
- 아크 발생부는 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.

## 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.25	0.24	0.011	0.010

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

YP N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	TS N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	EL %	IV (J)	PWHT
			-45°C	
490	560	32	128	A.W
470	540	33	140	620°C*1hr

## 제품 치주 & 적정 전류(AC 또는 DC±)

Dia. (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
L (mm)		350	350	400	400
Amp.	F	60-100	90-130	130-190	200-240
	V & OH	50-80	70-130	100-170	160-210

\* 승인 : -