

LC-318N

50kgf/mm²급 고장력강 · 알루미늄킬드강용

AWS A5.1 E7018-1
JIS Z 3211 E4918-1

■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm²급 고장력강 및 알루미늄킬드강을 사용한 LPG 탱크, LPG 저장탱크 및 한냉지의 교량 및 파이프라인의 용접.

■ 특 성

LC-318N은 철분 저수소계 전자세 용접봉으로서 철분을 다량 함유함으로 능률이 뛰어나며 -45℃ 정도의 저온에서도 우수한 충격값을 나타냅니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 300~350℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.
- ② 용접부의 수분, 녹, 기름, 페인트 등은 깨끗이 제거하여 주십시오.
- ③ 아크 발생부는 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 시금법을 사용하여 주십시오.
- ④ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ⑤ 용접입열이 과다하면 충격값이 저하하므로 입열량을 관리하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.49	1.21	0.013	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)		열처리
			-30℃	-45℃	
450(46)	530(54)	33	204(20.9)	97(9.9)	용접한 그대로
420(43)	500(51)	34	216(22.1)	106(10.9)	620℃X1hr S·R

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350 450	400 450	400	450	450	
전류 (A)	하향	60~100	90~130	130~190	200~240	230~270	250~300
	수직상향	50~80	70~130	100~170	160~210	-	-

■ 승인 ABS

봉단색 : 백색