

LC-318

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

490N/mm²(50kgf/mm²)급 고장력강 고능력용

■ 주로 쓰는 곳

연강 및 50kgf/mm²급 고장력강을 사용한 선박, 건축, 교량 등의 용접.

■ 특 성

LC-318은 전자세용 철분저수소계 용접봉으로서 철분을 다량 함유하여 능률이 뛰어나며 작업성 및 기계적 성질이 매우 우수합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 300~350℃에서 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	0.61	0.96	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)
			-30℃
470(48)	560(57)	32	130(13)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	5.5	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400 450	400 450	450	450	
전류 (A)	허용최소평균크 수직상향	60~100	90~130	130~190	200~240	230~270	250~300
	수직상향	50~80	70~130	100~170	160~210	-	-

■ 승인 ABS, BV, DNV, LR, NK

봉단색 : 황색