

LC-328

AWS A5.1 E7028

KS D 7006 E5026

JIS Z 3211 E4928

490N/mm²(50kgf/mm²)급 고장력강 하향 및 수평필렛

■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm²급 고장력강을 사용한 구조물, 선박강도부재, 교량, 대형주강품의 하향 및 수평필렛 용접.

■ 특 성

철분 저수소계로서 하향 및 수평 필렛 전용의 고능률 용접봉이며 용착속도가 빠르고 슬래그의 박리성도 매우 좋으므로 작업시간이 단축되며 능률 향상에 우수한 성능을 나타냅니다. 용착금속은 내균열성, 인성, 연성이 양호하며 우수한 용접성을 가지고 있습니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 250~300℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.
- ② 용접부의 수분, 녹, 기름, 페인트 등은 깨끗이 제거하여 주십시오.
- ③ 용접방법, 프라이머의 유무, 종류, 간격 등에 의해 적정 전류가 달라지므로 슬래그의 상태를 보며 전류 조절을 행하여 주십시오.
- ④ 수동 용접의 경우에는 접촉 용접을 행하여 주십시오.
- ⑤ 그래비티 용접의 경우 운봉비는 1.2~1.5의 범위가 적합합니다.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.73	1.06	0.012	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)
			-20℃
510(52)	580(59)	30	100(10)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.4	7.0
봉장 (mm)	400	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700
전류(A)	160~200	180~230	200~250	230~290	270~330	290~360	320~400

■ 승인 KR

봉단색 : 백색