

LC-400

AWS A5.1 E7016
KS D 7006 E5316
JIS Z 3211 E4916

520N/mm²(50kgf/mm²)급 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm²급 고장력강을 사용한 압력용기(LPG탱크, 고압보일러), 발전기계, 교량, 건축 및 레일강 용접.

■ 특 성

LC-400은 저수소계 용접봉으로서 우수한 기계적 성질을 가지며 전자세의 용접작업성이 좋은 용접봉입니다.

비드 외관이 아름답고 내균열성, X-선 성능이 우수하며 50~55kgf/mm²급 고장력강의 후판용접에 안심하고 쓸 수 있습니다.

■ 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	Mo
0.07	0.48	0.92	0.015	0.008	0.13

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-30℃
540(55)	630(64)	29	130(13)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400(450)	450	
전류 (A)	하향	55~85	90~130	130~180	180~240	250~310
	수직상향	50~80	80~115	110~170	150~200	-

봉단색 : 적색