AWS A5.5 E8018-G
KS D 7006 E5316
JIS Z 3211 E5518-G

LC-418

550N/㎟(55kgf/㎟)급 고장력강 고능률용

■ 주로 쓰는 곳

55kgf/㎟급 고장력강을 사용한 교량, 선박, 레일, 압력용기 등의 용접, 특히 내후성을 요하는 용접구조물의 용접.

■ 특 성

스패터가 적으며 슬래그 박리성이 우수한 전자세용 철분저수소계 용접봉으로서 용착금속의 기계적 성질이 우수하며 특히 Cu, Cr, Ni 등을 함유하여 내후성이 뛰어납니다.

■ 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	Cu	Ni	Cr
0.06	0.43	0.80	0.010	0.009	0.53	0.51	0.52

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/㎟ (kgf/㎟)	인장강도 N/㎟ (kgf/㎟)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-30℃
520(53)	620(63)	28	70(7)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (㎜)		3.2	4.0	5.0	6.0
봉장 (㎜)		350	400	400(450)	450
전류 (A)	하향	90~135	140~180	180~240	220~300
	수직상향	90~120	120~160	150~200	-

봉단색 : 청색