

LC-600

AWS A5.5 E9016-G
KS D 7006 E5816
JIS Z 3211 E6216-N1M1

620N/mm²(60kgf/mm²)급 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

60kgf/mm²급 고장력강을 사용한 압력용기, 교량, 발전기계, 펜스톡, 차량 등의 용접.

■ 특 성

LC-600은 60kgf/mm²급 고장력강용으로 전자세에서 작업성이 우수하고 용착금속의 수소량이 극히 낮은 극저수소계 용접봉으로 기계적 성질과 내균열성이 우수하고 특히 저온에 있어서 충격값이 대단히 좋습니다.

■ 작업요령

① 니켈, 몰리브덴 등의 합금원소가 들어 있으므로 50~55kgf/mm² 고장력강보다 용접시공에 특별 배려를 하여야 합니다. 판두께에 따라 아래와 같이 예열을 하여 열영향부의 결함을 방지하여 주십시오.

판 두께(mm)	예열온도(°C)
≤10	-
10~25	50~100
≥25	100~150

② 가접시 예열을 하고 그 간격을 너무 넓게 하지 마십시오.

③ 용접봉은 사용전에 350~400°C에서 약 60분간 건조하여 주십시오.

④ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.

⑤ 응력집중을 막기 위해서 모재두께 이상의 지나친 덧붙임살은 그라인딩 제거 하십시오.

⑥ 고전류, 저온보속도로 용접하면 충격값이나 항복강도가 저하되므로 주의 하십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.08	0.52	1.10	0.014	0.006	0.56	0.23

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-30°C
570(58)	670(68)	28	150(15)

■ 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	
전류 (A)	하항	55~85	90~130	130~180	180~240	250~310
	수직상항	50~80	80~115	110~170	150~200	-

■ 승인 DNV, GL

봉단색 : 녹색