

LC-618M

AWS A5.5 E9018-M
KS D 7006 E5816
JIS Z 3211 E6218-N3M1

620N/mm²(60kgf/mm²)급 저온조질 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

60kgf/mm²급 저온 조질고장력강을 사용한 압력용기, 교량, 차량, 기계류의 용접과 T1, HY80, HY90강의 필렛 가접용접용.

■ 특 성

60kgf/mm²급 저온조질 고장력강의 전자세용 철분 저수소계로서 작업성, X-선 성능, 내균열성이 우수하고, 특히 저온(-51℃)에 있어서 충격값이 높습니다.

■ 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.
- ⑤ 모재의 두께, 강종에 따라 약간의 차이가 있으나 용접전에 80~100℃로 예열을 하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.48	1.15	0.015	0.008	1.61	0.16

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-50℃
600(61)	680(69)	28	80(8)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	400	400	450	
전류 (A)	하향	90~140	140~180	180~240	230~300
	수직상향	70~120	120~160	150~200	-

봉단색 : 적색