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

LC-618

620N/㎟(60kgf/㎟)급 고장력강 고능률용

■ 주로 쓰는 곳

60kgf/㎟급 고장력강을 사용한 압력용기, 교량, 해양 구조물 등의 용접.

■ 특　성

60kgf/㎟급 고장력강의 전자세용 철분저수소계로서 직류에서의 작업성이 매우 우수하며 저온에서의 용착금속의 충격값이 대단히 좋습니다.
또 용착금속의 수소량이 적으므로 내균열성이 양호합니다.

■ 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 100~150℃로 예열을 하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.07	0.40	1.40	0.011	0.009	0.52	0.32

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/㎟ (kgf/㎟)	인장강도 N/㎟ (kgf/㎟)	연신율 %	충격값 J(kgf-m) -30℃
570(58)	660(67)	23	160(16)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (㎜)		3.2	4.0	5.0	6.0
봉장 (㎜)		350	400	400(450)	450
전류 (A)	하향	90~140	140~180	180~240	220~300
	수직상향	70~120	120~160	150~200	–

봉단색 : 황색