

LC-718

690N/mm²(70kgf/mm²)급 고장력강용

AWS A5.5 E10018-M
KS D 7006 E7016
JIS Z 3211 E6918-N3M2

■ 주로 쓰는 곳

70kgf/mm²급 고장력강을 이용한 압력용기, 펜스톡, 구조물, 차량, 교량 및 중요 강도부재의 용접.

■ 특 성

철분 저수소계 용접봉으로서 직류에서의 작업성이 특히 우수하고, 용착금속의 저온(-51℃) 충격값이 양호합니다. 전자세 용접이 가능하고 내균열성이 우수합니다. 특히 용착효율이 높아 고능률 용접에 적합합니다.

■ 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	Cr	Mo
0.06	0.37	1.30	0.012	0.010	1.60	0.18	0.32

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-50℃
660(67)	730(74)	25	70(7)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400	400(450)	
전류 (A)	하향	65~90	90~130	135~185	190~250	250~320
	수직상향	60~90	80~120	110~170	160~210	-

봉단색 : 흑색