

LC-800

AWS A5.5 E11016-G
KS D 7006 E8016
JIS Z 3211 E7616-G

760N/mm²(80kgf/mm²)급 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

80kgf/mm²급 고장력강을 사용한 압력용기 및 교량 등의 용접.

■ 특 성

저수소계 용접봉으로서 X-선 성능, 내균열성 및 기계적 성질이 우수합니다.

■ 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 120~180℃로 예열을 하여 주십시오.
- ⑥ 고전류나 저운봉속도로 용접하여 각 패스의 육성량이 많으면 충격값이나 항복강도가 저하됨으로 주의하십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.07	0.63	1.49	0.009	0.006	1.84	0.24	0.43

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-30℃
730(74)	830(85)	22	120(12)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉장 (mm)	300	350	400	400	
전류 (A)	하향	55~85	90~130	130~180	180~240
	수직상향	50~80	80~115	110~170	150~200

봉단색 : 자색