

LCA-300

내황산 · 염산 복합부식강용

AWS A5.1 E7016-G

■ 주로 쓰는 곳

화력발전 및 소각설비 등의 고농도 황산부식환경에서의 노점 부식성이 우수한 ANCOR-H(HS)강의 용접, 화력 발전소 보일러 Duct-예열기-GGH-전기집진기-탈황설비 Duct 등의 용접.

■ 특 성

LCA-300은 50kgf/mm²급 저수소계 용접봉으로 용착금속에 Cu, Ni, Sb, Co 등이 함유되어 있어 우수한 내황산 · 염산 복합 부식 특성을 나타냅니다. 또한 수소함량이 극히 적어 구속이 크고, 용접균열이 발생하기 쉬운 후판 용접에 적합합니다. 기계적 성질, 내 균열성 및 X-ray 성능이 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 후퇴법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- ④ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni
0.055	0.47	0.65	0.011	0.009	0.30	0.20

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	고온 인장강도(at 500℃) N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m) 0℃
512(52)	585(60)	464(47)	30.0	146(14.8)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

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