

LCW-300

AWS A5.5 E7016-G
KS D 7101 DA5016G
JIS Z 3214 DA5016G

490N/mm²(50kgf/mm²)급 내후성 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm²급 내후성 고장력강을 사용하는 건축, 교량, 차량 등의 용접.

■ 특 성

LCW-300은 50kgf/mm²급 내후성 고장력강의 용접에 사용되는 전자세용 저수소계 용접 봉입니다. 중, 후판의 용접에도 적합합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 300~350℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.
- ② 아크 발생부의 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- ③ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr
0.07	0.46	0.65	0.012	0.008	0.35	0.30	0.25

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-20℃
510(52)	570(58)	31	180(18)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400(450)	450	
전류 (A)	하향	55~85	80~130	130~180	180~240	250~310
	수직상향	50~80	80~115	110~170	150~200	-

봉단색 : 오렌지색