

# LCW-318

490N/mm<sup>2</sup>(50kgf/mm<sup>2</sup>)급 내후성 고장력강용

AWS A5.5 E7018-W1  
KS D 7101 DA5026G  
JIS Z 3214 DA5026G

## ■ 주로 쓰는 곳

50kgf/mm<sup>2</sup>급 내후성 고장력강을 사용하는 건축, 교량, 차륜, 기타 구조물.

## ■ 특 성

LCW-318은 전자세용 철분 저수소계 용접봉으로서 내균열성, 인성이 우수한 용착 금속을 얻을 수 있습니다. 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
0.06	0.54	0.58	0.016	0.006	0.43	0.28	0.23

## ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	인장강도 N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	연신율 %	충격값 J(kgf-m)
			-20℃
520(53)	580(59)	29	100(10)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	400	400(450)	450	
전류 (A)	하향	90~130	130~190	200~240	250~300
	수직상향	70~110	100~170	160~210	-

봉단색 : 백색