

LCW-400

AWS A5.5 E8016-G
KS D 7101 DA5816W
JIS Z 3214 DA5816W

550N/mm²(55kgf/mm²)급 내후성 고장력강용

■ 주로 쓰는 곳

55kgf/mm²급 내후성 무도장강판의 용접에 적합하며 주로 교량구조물, 압력용기, 펜스톡, 롤링스톡 등의 용접.

■ 특 성

LCW-400은 저수소계 용접봉으로서 우수한 용접성 및 X-선 성능을 가진 전자세 용접봉입니다. 용착금속은 우수한 내균열성 및 기계적 성질을 가지므로 중, 후판의 용접에도 적합합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 350~400℃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 | 0.47 | 0.77 | 0.015 | 0.008 | 0.36 | 0.46 | 0.53 |

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

| 항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²) | 인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²) | 연신율 % | 충격값 J(kgf-m) |
|--|--|----------|--------------|
| | | | -20℃ |
| 520(53) | 620(63) | 27 | 130(13) |

■ 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 | 130~180 | 180~240 | 250~310 |
| | 수직상향 | 80~115 | 100~170 | 150~200 | - |

봉단색 : 회색