

LCW-418

550N/mm²(55kgf/mm²)급 내후성 고장력강용

AWS A5.5 E8018-W2
KS D 7101 DA5826W
JIS Z 3214 DA5826W

■ 주로 쓰는 곳

55kgf/mm²급 고장력강판을 사용한 교량, 구조물, 롤링스톡 등의 용접.

■ 특 성

LCW-418은 용착금속의 내균열성 및 노치인성이 우수한 전자세용 철분 저수소계 용접봉입니다. 그러므로 중, 후판의 용접에도 적합하며 용접금속의 기계적 성질도 우수합니다.

■ 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
0.06	0.50	0.80	0.017	0.007	0.39	0.54	0.55

■ 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	130~190	200~240	250~300
	수직상향	70~110	100~170	160~210	-

봉단색 : 은색