

LCW-500

AWS A5.5 E7028
KS D 7101 DA5000W
JIS Z 3214 DA5000W

490N/mm²(50kgf/mm²)급 내후성강용

1

■ 주로 쓰는 곳

교량, 건축, 철골, 차량 등에 사용되는 50kgf/mm²급 내후성강용으로 ASTM A709, JIS G3114 SMA41, 50W(P) 등의 하향 및 수평필릿 용접.

■ 특 성

LCW-500은 하향 및 수평필릿 전용 용접봉으로 X-선 성능, 내균열성, 충격값이 우수하며 비교적 두꺼운 내후성강판에도 적용이 가능합니다.

특히, 용착금속에서 Ni, Cr, Cu가 함유되어 있어 대기중에서 내후성강판과 동등한 효과를 가집니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 250~300℃에서 약 60분간 건조하여 주십시오.
- ② 용접부의 수분, 녹, 기름, 페인트 등을 깨끗이 제거하여 주십시오.
- ③ 아크 발생부의 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- ④ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ⑤ 후판의 경우 균열발생 방지를 위하여 예열이 필요합니다.
- ⑥ 수용접이나 그래비티용접의 경우, 운봉비는 1.1~1.4정도가 적당합니다.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

| C | Si | Mn | P | S | Cu | Ni | Cr |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|
| 0.06 | 0.24 | 0.88 | 0.012 | 0.008 | 0.48 | 0.24 | 0.50 |

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

| 항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²) | 인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²) | 연신율 % | 충격값 J(kgf-m) |
|--|--|----------|--------------|
| | | | 0℃ |
| 480(49) | 560(57) | 30 | 90(9) |

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

| 봉경 (mm) | 4.0 | 5.0 | 5.5 | 6.0 | 6.4 |
|-------------------------------|---------|------------|------------|---------|---------|
| 봉장 (mm) | 400 | 450 700 | 450 700 | 700 | 700 |
| 전류(A) <small>하향, 수직상향</small> | 130~190 | 180~240 | 210~260 | 250~300 | 270~330 |

봉단색 : 백색