

# LH-100

AWS A5.1 E7016  
KS D 7004 E4316  
JIS Z 3211 E4916

## 중강도부재, 후판 용접용

### ■ 주로 쓰는 곳

선박, 교량, 기계 등의 중요 강도부재, 후판 구조물 전반, 각종 압력용기, 중탄소 강재 등의 용접.

### ■ 특 성

LH-100은 저수소계 용접봉으로서 용착금속의 내균열성, 기계적 성질이 극히 우수하여 중구조물, 구속이 심한 부분, 고유황강, 중탄소강 등의 용접에도 아무런 결함이 없는 우수한 용접부가 얻어집니다. 비드도 아름답고 특히 충격값이 높습니다.

### ■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 300~350℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.
- ② 용접부의 수분, 녹, 기름, 페인트 등은 깨끗이 제거하여 주십시오.
- ③ 아크 발생부의 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- ④ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.

### ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.45	0.96	0.012	0.009

### ■ 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)
			-30℃
470(48)	550(56)	33	160(16)

### ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC±)

봉경 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	300	350	350	400	400(450)	450	
전류	하향	35~60	55~85	90~130	135~185	190~250	250~320
(A)	수직상향	30~55	50~80	80~120	110~160	165~210	-

봉단색 : 백색