LH-28W

이파용접용(裏波熔接用)

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

■ 주로 쓰는 곳

용접성이 나쁜 탄소강, 유황강, 50kgf/㎟급 정도까지의 고장력강의 이파용접, 조선, 압력용기, 차량, 교량, 기타 중요 구조물의 용접, 파이프 맞대기 이음의 이파용접.

■ 특 성

저수소계 용접봉으로서 전자세에서 작업성이 우수하며, 이파(裏波)비드가 쉽게 얻어집니다.
비드 표면, 이면의 파형이 적으며, 아름다운 비드가 얻어집니다.
슬래그의 박리성이 우수하며, 기계적 성질 및 X-선 성능도 양호합니다.

■ 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.
⑤ 적정전류와 루트간격을 유지한다면 아름다운 이파 비드가 얻어집니다.
⑥ 크레이터 처리는 개선측면에 크레이터를 옮겨서 아크를 끊어 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	0.86	0.012	0.010

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/㎟ (kgf/㎟)	인장강도 N/㎟ (kgf/㎟)	연신율 %	충격값 J(kgf-m) −30℃
470(48)	560(57)	31	60(6)

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC±)

봉경 (㎜)		2.6	3.2	4.0	5.0
봉장 (㎜)		350	400	400	400
전류 (A)	하향	60~90	90~130	125~180	180~240
	수직상향	50~80	80~115	110~170	150~210
	이파용	30~65	60~110	90~140	130~180

봉단색 : 녹색