

LN-218

저온 알루미늄 킬드강 및 2.5% Ni강용

AWS A5.1 E8018-C1

주로 쓰는 곳

저온 알루미늄 킬드강, 저장탱크, 압력 용기 및 2.5% Ni강의 용접

특 성

LN-218은 철분저수소계 전자세 용접봉으로서 철분을 다량 함유하여 용접 능률이 뛰어나며, -60°C에서의 충격값이 우수합니다.

용착금속의 X-ray 성능이 우수하고 용접작업성이 양호합니다.

작업요령

- (1) 입열량이 과다하면 충격값이 떨어지므로 적절한 입열량을 선정하여 용접하십시오.
- (2) 용접봉은 사용 전에 350-400°C에서 약 60분간 건조하여 주십시오.
- (3) 아크 발생부는 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법 또는 사금법을 사용하여 주십시오.
- (4) 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- (5) 모재의 종류와 두께에 따라 100~200°C의 예열을 행하여 주십시오.

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.04	1.12	0.31	0.009	0.006	2.66

용착금속의 기계적 성질의 일례

YP N/mm ² (kfg/mm ²)	TS N/mm ² (kfg/mm ²)	EL %	IV (J)	PWHT
			-60°C	
582	639	28	135	605°C*1hr

제품 치수 & 적정 전류(AC 또는 DC±)

Dia. (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
L (mm)		350	350	400	400	450
Amp.	F	55-85	90-130	130-180	180-240	250-310
	V & OH	50-80	80-120	110-170	150-200	-

* 승인 : -