

LN-300

AWS A5.5 E8016-C2
KSD 7023 DL5016-10AP3
JIS Z 3211 E4916-N7 AP L

저온용 3.5%Ni강용

1

피파아크 용접용 — 저온용용

■ 주로 쓰는 곳

LNG탱크, LNG저장탱크, 에틸렌 제조시설 등에 쓰이는 3.5%Ni강의 용접.

■ 특 성

극저온(최저 -100℃)기기에 주로 사용되는 3.5%Ni강용 극저수소계 용접봉으로 전자세 용접이 가능하며, 용착금속중에 3.5%Ni를 함유하고 있어 극저온에서의 충격값이 우수합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 350~400℃에서 약 60분간 건조하여 주십시오.
- ② 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ③ 아크 발생부는 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 시금법을 사용하여 주십시오.
- ④ 모재의 종류나 두께에 따라 다소 차이가 있으나 용접시에는 100~200℃ 정도의 예열과 600~620℃의 후열처리를 행하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.045	0.32	0.42	0.010	0.009	3.53

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)	열처리
			-75℃	
550(56)	620(63)	31	70(7)	620℃X1hr S·R

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	300	350	400	400	450	
전류 (A)	하향	55~85	90~130	130~180	180~240	250~310
	수직상향	50~80	80~120	110~170	150~200	-

봉단색 : 황색