

LPA-100

AWS A5.5 E8016-G
KS D 7023 DL5016-4AP1
JIS Z 3211 E5516-G AP

저온 알루미늄드강용

1

■ 주로 쓰는 곳

LPG탱크, LPG저장탱크 등의 저온용 알루미늄드강의 용접.

■ 특 성

저온(최저 -50℃)에 사용되는 알루미늄드강용 저수소계 용접봉으로 전자세 용접이 가능하며 작업성이 양호합니다.

특히 저온 충격값과 용착금속의 X-선 성능이 우수하며, 슬래그 박리성, 비드 외관이 탁월합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 350~400℃에서 약 60분간 건조하여 주십시오.
- ② 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ③ 아크 발생부의 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- ④ 바람이 강한 곳에는 바람막이를 하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.54	1.10	0.010	0.010	1.65

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)		열처리
			-30℃	-46℃	
530(54)	620(63)	30	140(14)	110(11)	용접한 그대로
500(51)	600(61)	31	150(15)	120(12)	620℃X1hr S·R

■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400	450	
전류 (A)	하향	55~85	90~130	130~180	180~245	250~310
	수직상향	50~80	80~115	100~170	150~200	-

봉단색 : 황색