

# LPA-118

AWS A5.5 E8018-C3

저온기기 및 1%Ni강용

1

피파아크 용접봉 — 저온기용

## ■ 주로 쓰는 곳

55kgf/mm<sup>2</sup>급 고장력강을 사용한 저온기기에 쓰이는 1%Ni강의 용접.

## ■ 특 성

저온(최저 -40℃)에 사용되는 알루미늄킬드강용 저수소계 용접봉으로 전자세 용접이 가능하며 작업성이 양호합니다.

특히 철분 저수소계로서 하향 및 수평 필릿에 적합한 고능률 용접봉입니다. 용착금속의 충격값이 저온에서 아주 우수하며, 비드 외관이 아름답습니다.

## ■ 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 바람이 강한 곳에는 바람막이를 하여 주십시오.
- ⑤ 판두께, 강종에 따라 다소 차이는 있으나 용접시 50~100℃의 예열을 해 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.37	0.89	0.010	0.004	1.00

## ■ 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)
			-40℃
530(54)	600(61)	30	130(13)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC+)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400 450	400 450	450	450	
전류 (A)	하향 및 수평필릿	60~100	90~130	130~190	200~240	230~270	250~300
	수직상향	50~80	70~130	100~170	160~210	-	-

## ■ 승인 ABS

봉단색 : 흑색