

LPA-200

저온 알루미늄드강 및 2.5%Ni강용

AWS A5.5 E8016-C1
KS D 7023 DL5016-6AP2
JIS Z 3211 E5516-N5 AP L

■ 주로 쓰는 곳

저온기기에 쓰이는 2.5%Ni강의 용접.

■ 특 성

극저온기기에 사용되는 2.5%Ni강용 극저수소계 용접봉으로 전자세 용접이 가능하며, 용착금속의 X-선 성능이 우수하고 작업성이 양호합니다.

-60℃정도에서의 충격값이 우수합니다.

■ 작업요령

- ① 용접봉은 사용전에 350~400℃에서 약 60분간 건조하여 주십시오.
- ② 입열량이 과다하면 충격값이 떨어지므로 적절한 입열량을 선정하여 용접하십시오.
- ③ 모재의 종류와 두께에 따라 50~100℃의 예열을 행하여 주십시오.
- ④ 아크 발생부는 기공 발생을 방지하기 위하여 후진법이나 사금법을 사용하여 주십시오.
- ⑤ 아크 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ⑥ 바람이 강한 곳에는 바람막이를 하여 주십시오.

■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.45	0.89	0.011	0.006	2.41

■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

항복강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	인장강도 N/mm ² (kgf/mm ²)	연신율 %	충격값 J(kgf-m)		열처리
			-50℃	-60℃	
500(51)	610(62)	30	150(15)	120(12)	용접한 그대로
480(49)	580(59)	32	170(17)	130(13)	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 수직상향 50~80	90~130	130~180	180~240	250~310
		80~120	110~170	150~200	-

봉단색 : 오렌지색