

# LT-25

연강 일반구조물 용접용

KS D 7004 E4303  
JIS Z 3211 E4303

## ■ 주로 쓰는 곳

선박내부구조, 차량, 교량, 건축, 일반구조물 등의 용접.

## ■ 특 성

라임티타니아계 용접봉으로 전자세의 작업성이 우수하며, 특히 수직상향용접이 잘되고 고온 비드가 얻어집니다. 또한 입향상진 필렛 용접에서 작업능률이 우수하며, 용착금속의 기계적 성질은 대단히 양호한 값을 나타냅니다.

## ■ 작업요령

- ① 전류를 너무 높여 사용하면 X-선 성능이 저하되며, 스파터의 증가, 언더컷이 발생되므로 적정 전류 범위 내에서 사용하여 주십시오.
- ② 용접봉이 흡습된 경우 70~100°C에서 30~60분간 건조하여 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.15	0.37	0.014	0.012

## ■ 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)
			0°C
420(43)	480(49)	32	100(10)

## ■ 제품치수 및 적정전류(AC 또는 DC±)

봉경 (mm)	2.6	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0	
봉장 (mm)	350	350	400	400	400	450	
전류	하향	65~100	100~140	140~190	170~230	200~260	250~330
	(A) 수직상향	50~90	80~130	110~170	125~190	140~210	-

봉단색 : 오렌지색