

# LTI-25

KS D 7004 E4303  
JIS Z 3211 E4303

전자세 고능률 용접용

## ■ 주로 쓰는 곳

선박, 차량, 기계, 건축, 교량 등의 용접.

## ■ 특 성

라임티타니아계 용접봉으로서 피복제 중에 다량의 철분을 함유시켜 작업성과 능률성에 중점을 두어 설계된 용접봉이므로 용착속도가 높고, 재야크성이 양호하여 작업능률이 향상됩니다. 또한 용착 금속의 기계적 성질도 대단히 우수합니다.

## ■ 작업요령

- ① 전류를 너무 높여 사용하면 X-선 성능이 저하되며, 스파터의 증가, 언더컷이 발생되므로 적정 전류 범위 내에서 사용하여 주십시오.
- ② 용접봉이 과도하게 흡습되면 결함발생 및 작업성이 불량하게 되므로 70~100℃에서 30~60분간 건조하여 주십시오.

## ■ 용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.15	0.36	0.013	0.013

## ■ 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℃
410(42)	450(46)	32	120(12)

## ■ 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	50~100	90~130	140~180	160~210	190~250	250~330
	(A) 수직상향	50~90	80~130	110~170	125~190	140~210	-

## ■ 승인 NK

봉단색 : 백색