

# LH-55

## 520MPa級高張力鋼用

JIS E5516-G  
AWS E8016  
端面色別 黄色

### 用途

520MPa級高張力鋼の溶接。硬化肉盛溶接の下盛。

### 使用特性

520MPa級高張力鋼用の低水素系溶接棒で、全姿勢での作業性と各種の機械的性質が大変優れています。

### 作業要領

- (1)溶接スタート部のブローホール発生の防止のため、後戻り法または捨金法を採用してください。
- (2)一般的には予熱の必要はありませんが硬化肉盛の下盛溶接の場合、母材成分に応じて予熱を行ってください。
- (3)高電流と過大なウイーピングを避け、アーク長は短く保ってください。
- (4)溶接棒は使用前に350~400℃で30~60分間、再乾燥してください。

### 溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.62	1.36	0.012	0.008

### 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	降伏点 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
609	526	30	214

### 溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0	7.0
棒 長 (mm)	350	400	400	450	450
電流範囲 (A)	80~130	130~180	180~230	230~280	280~330