

LH-60

590MPa級高張力鋼用

J I S E6216-N1M1-U
A W S E9016-G
端面色別 灰色

用 途

590MPa級高張力鋼を使用した圧力容器、橋梁および高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼を使用した機械類の溶接。硬化肉盛溶接の下盛。

使用特性

590MPa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優れています。とくに溶着金属の水素量が低く、耐ワレ性やX線性能、低温での衝撃値も大変良好です。

作業要領

- (1)溶接スタート部のブローホールとワレ発生の防止のため、後戻り法または捨金法を採用してください。
- (2)母材の大きさ、鋼種により100℃以上の予熱を行ってください。
- (3)高電流と過大なワイピングを避け、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℃で約1時間、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	Ni	Mo
0.07	0.58	1.10	0.010	0.008	0.65	0.27

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V (J)
636	550	28	150

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