

LH-116

780MPa級高張力鋼用

JIS E78J16-N4CM2-U
AWS E11016-G
端面色別 赤色

用途

780MPa級高張力鋼を使用した圧力容器、橋梁および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

780MPa級高張力鋼用の極低水素型溶接棒で、全姿勢での作業性と各種の機械的性質が優れ、とくにX線性能や耐ワレ性が大変良好です。

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150℃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	Cr	Mo
0.08	0.58	1.51	0.012	0.005	1.88	0.25	0.48

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 -20℃ (J)
811	710	25	96

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
棒 長 (mm)	350	400	400	450
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230	230～280