

# LB-26

JIS Z3211 D4316  
AWS A5.1 E7016該当

## 重強度部材、厚板用

### 用途

軟鋼を用いる造船、建築、橋梁、圧力容器などの溶接。

### 使用特性

溶接性および作業性に、能率性も加味して設計された軟鋼用低水素系全姿勢溶接棒です。溶着金属のX線性能、機械的性質および全姿勢での作業性が優れているとともに、被覆剤中に鉄粉を含有していますので溶着速度が速く、溶接能率の向上に効果を発揮します。

### 作業の要点

溶接棒は使用前に300～350 で30～60分の乾燥を行ってください。

アーク発生点では、ブローホールの発生を防止するために、後戻りスタート運棒法または捨金法を採用してください。

アーク長はできるだけ短く保ってください。

#### ○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.50	0.97	0.013	0.007

#### ○溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び <sup>a</sup> %	吸収エネルギー J	熱処理
480	550	33	200	溶接のまま
410	500	34	220	620 × 1 h

#### ○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒⊕)

棒 径 mm	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	8.0	
棒 長 mm	300	350	350	400	450	450	450	
電 流 範 囲 A	下 向	35～60	55～85	100 ～140	140 ～190	190 ～250	260 ～320	340 ～440
	立 上 向	30～55	50～80	90 ～130	120 ～180	160 ～210	-	-

棒端色/青白色 二次着色/なし  
船級認定/NK, AB, LR, NV, BV, CR