

LB-62

JIS Z3212 D5816
AWS A5.5 E9016-G該当

難吸湿タイプ、550～610N/mm²級高張力鋼用

用途

圧力容器、水圧鉄管、橋梁、海洋構造物、車両、機械などの溶接。

使用特性

550～610N/mm²級高張力鋼用として設計された難吸湿タイプの極低水素系全姿勢溶接棒です。溶着金属のX線性能および機械的性質が優れ、水素量を低く抑えていますので、耐割れ性も良好です。

また作業性においても、アークの集中性、ビード外観などが良好で、全姿勢溶接が容易に行えます。

作業の要点

溶接棒は使用前に350～400℃で約1時間の乾燥を行ってください。

母材上にアークストライク部を作ると、割れの発生源となる恐れがありますので、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。

板厚、鋼種により多少の差はありますが、溶接にあたっては50～100℃の予熱をしてください。

高電流や低速運棒速度で溶接して各パスごとの溶着金属量が多くなると衝撃値や0.2%耐力が低下しますので注意してください。

146, 147ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.07	0.61	1.15	0.011	0.005	0.63	0.26

○溶着金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
			-20
550	650	30	150

○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒)

棒径 mm	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長 mm	300	350	400	400	450	
電流範囲 A	下向	55～85	90～130	130～180	180～240	250～310
	立向/上向	50～80	80～115	110～170	150～200	-

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