

# LA-100

相當規格：CNS --

JIS --

AWS --

被覆系統：高氧化鈦系

特性與用途：

LA-100 為 100 公斤級高張力鋼低氫系銲條，適合全位置銲接，作業性良好，且因被覆劑不易吸濕，若著金屬含氫量極微，不但 X 光性質優異且耐龜裂性及機械性能極佳，熔著金屬係 Si-Mn-Ni-Cr-Mo 多元合金系，極適於 HW90、 $100\text{kgf/mm}^2$  高張力鋼(RIVER ACE 100)等重要構造物的銲接。

注意事項：

1. 銲條使用前應先於  $300\sim 350^\circ\text{C}$  烘乾約 30~60 分鐘。
2. 電弧宜短，起銲時宜採後退前進法，方法收尾時須填滿銲坑。
3. 為防止因鋼材種類、厚度、拘束力之不同而產生龜裂，應配合鋼材的種類和厚度施以  $150\sim 200^\circ\text{C}$  預熱。
4. 為確保銲接部份之韌性，儘量不可過高的入熱量，例如厚度 25m/m 鋼板最好不超過 40KJ/cm。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr
0.080	1.48	0.37	0.014	0.010	2.45	0.45	0.86

銲道機械性質之一例：

降伏強度 $\text{kgf/mm}^2$ ( $\text{N/mm}^2$ )	抗拉強度 $\text{kgf/mm}^2$ ( $\text{N/mm}^2$ )	延伸率%
92.5(907)	108.0(1058)	18.0

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		3.2× 350	4.0× 400	5.0× 400
電流範圍 (Amp)	平 銲	90~130	130~180	180~240
	立仰銲	85~120	110~160	150~180