

# LB-52h

相當規格：CNS E5016

JIS D5016

AWS E7016

被覆系統：底氫系

特性與用途：

LB-27h 屬 50 公斤級高張力及強韌性之低氫系電鍍條，全位置銲接性能優異適用於低合金鋼，中高碳鋼，厚鋼板及鑄鋼件之銲接。電弧安定，火花小，銲渣保護良好，X-RAY 檢驗無缺點，對於鋼架結構，高雜質易裂材料，性能特優。為技術檢定考試最好的高張力銲條。

注意事項：

1. 母材表面的水份、銹漬、油污，要充分去除。
2. 銲接前銲條要先經 300~350°C 乾燥 30~60 分鐘。
3. 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
4. 儘量保持短電弧，若須以織動方式施銲時，運棒寬度應該在線徑三倍內。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.0	0.5	0.015	0.008

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸率%	衝擊值-18°C kgf-m(J)	
			0°C	-29°C
49.8(488)	57.0(559)	30.6	23.2(227)	16.6(163)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		2.6x300	3.2x350	4.0x400	4.5x400	5.0x400	6.0x400
		2.6x350	3.2x400	4.0x450	4.5x450	5.0x450	6.0x450
電流範圍 (Amp)	平銲	55~85	90~130	130~180	150~210	180~240	230~300
	立仰銲	50~80	85~120	110~160	140~180	150~200	-