

LS-526

相當規格：CNS E5026

JIS D5026

AWS E7028

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LS-526 係鐵粉低氫系電銲條適用於 50 公斤級高張力鋼之船舶、建築、橋樑、車輛之銲接，特別著重於平銲及水平角銲或重力式銲接，耐油漆性優良，熔著金屬中氫氣含量低耐龜裂性優越，且機械性質良好，因其銲速高，熔填率達 160%，平銲及水平角銲之一層銲接作業良好。

注;意事項：

1. 銲條使用前應施予 200°C 大約 60 分鐘之乾燥。
2. 用重力式銲接架做半自動銲接時宜以長尺寸銲條操作之，其角度應自行調整。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.070	0.58	0.23	0.012	0.010

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	衝擊值 kgf-m(J)	
			0°C	-18°C
50.0(490)	55.0(539)	27.7	10.0(98)	8.4(82)

適用電流範圍：

直徑 m/m		4.0	5.0	5.5	6.0	6.4	7.0	8.0
長度 m/m		450	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700
電流範圍 (Amp)	平 銲 水平角銲	160~200	200~240	230~270	250~300	280~330	300~350	350~400