

LS-78

相當規格：CNS E5016

JIS D5016

AWS E7018

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LS-78 是 50 公斤級高張力鐵粉低氫系銲條，因其熔填效率高，機械性質及 X-RAY 優異，且立、仰銲均適合，故對於大鋼架結構，桶槽或壓力容器之銲條更能顯示其優異性，此種銲條亦常用於大件鑄鋼物之銲接。尤其對需品質保證之核能電廠，石油化學工業最為適合。

注意事項：

1. 母材部份的水份、銹漬、油污，要充分去除。
2. 銲接前銲條要先經 300~350°C 乾燥約 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，運棒寬度應在線徑三倍內。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.080	1.00	0.60	0.012	0.011

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	-29°C
52.3(513)	59.7(585)	29.2	22.6(221)	17.5(172)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		-	3.2×350	4.0×400	4.5×400	4.8×400	5.0×400	6.0×400
		2.6×350	3.2×400	4.0×450	4.5×450	4.8×450	5.0×450	6.0×400
電流範圍(Amp)	平銲	55~85	90~130	130~180	150~210	170~230	180~240	220~300
	立仰銲	50~80	85~120	110~160	140~180	150~180	150~180	-