

LA-76A1

相當規格：CNS --

JIS DT1216

AWS E7016-A1

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LA-76A1 是 50 公斤級低氫系耐熱鋼電焊條，全位置銲接性能優異，在 500°C 高溫下使用 C-Mo 鋼的銲接最適宜，適用於 STPA12，A335-P1 之配管用鋼管，STBA12，A209-T1，A161-T1 之熱交換器用鋼管，A204-A.B.C. 壓延鋼材，A217-WCI 鑄鋼及 A182-F1，A366-F1 鍛鋼的銲接。

注意事項：

1. 銲條使用前須經 350~400°C 乾燥約一小時。
2. 銲接前母材施予 100~200°C 的預熱，銲接後施於 600~650°C 的後熱處理。
3. 電弧宜短，使用後退前進法銲接，避免起弧處發生氣孔。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.070	0.7	0.5	0.013	0.012	0.54

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%	熱處理
51.0(500)	59.0(578)	34.0	620°C x1 小時

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平 銲	90~140	140~190	190~240
	立仰銲	80~120	110~150	140~180