

# LA-78A1

相當規格：CNS --

JIS DT1216

AWS E7018-A1

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LA-78A1 為 50 公斤級鐵粉低氫系電焊條，因含鐵粉可用高效率焊接，其熔填金屬中含 0.5%Mo 之低合金屬適用於高溫高壓、化學工業、石油精製工業及 0.5%Mo 耐熱鋼、鑄鋼用。

注意事項：

1. 焊接前焊條再乾燥 350~400°C 約一小時。
2. 焊接時母材先以 100~200°C 預熱，620~680°C 之後熱處理。
3. 電弧宜短，採用後退前進法焊接。

焊道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.080	0.78	0.54	0.012	0.013	0.56

焊道機械性質之一例：

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%	熱處理
50.0(490)	58.5(573)	31.0	620°C *1 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