

# LA-86B<sub>2</sub>

相當規格：CNS --

JIS DT2316

AWS E8016-B<sub>2</sub>

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LA-86B<sub>2</sub> 為耐熱鋼電銲條，其熔著金屬為 1.25%Cr~0.5%Mo 之低合金鋼，在 550 °C 之高溫下使用能發揮其優異之物理性能，適用於 SRPA22，23，A335-P11，P12 之配管用鋼管，鍋爐 STBA22，23，A199-T11，A200-T11，A213-T11，T12 之熱交換器用鋼管，A387Gr12，11 壓延鋼材，A217-WC6 鑄鋼及 A182-F11，F12，A336-F12 鍛造鋼之銲接。

注意事項：

1. 銲條再乾燥 350~400°C 乾燥約一小時。
2. 銲接前母材施以 150~300°C 預熱，銲接後 620~700°C 之後熱處理。
3. 電弧宜短，採用後退前進法銲接。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.080	0.64	0.46	0.015	0.010	1.28	0.53

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%	熱處理
55.0(539)	64.0(627)	28.0	690°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