

LA-88B₁

相當規格：CNS --

JIS --

AWS E8018-B₁

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LA-88B₁ 為鐵粉低氫系耐熱鋼電鍍條，其熔著金屬為 0.5%Cr—0.5%Mo 因其被覆鐵粉含量高提高工作效率，常適用於重要結構部份，應用於高壓鍋爐、化學設備、煉油工業等高溫用鋼板之鍍接。

注意事項：

1. 使用前將鍍條置於 350~400°C 乾燥約一小時。
2. 鍍接前需 150~300°C 預熱，鍍接後 620~700°C 之後熱處理。
3. 電弧宜短，採用後退前進法鍍接。

鍍道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.078	0.83	0.70	0.013	0.009	0.54	0.50

鍍道機械性質之一例：

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
57.0(559)	69.0(676)	27.0	620°C × 1 小時

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		3.2 × 350	4.0 × 350	5.0 × 350
電流範圍 (Amp)	平 鍍	90~140	140~190	190~240
	立仰鍍	80~120	110~150	140~180