

LA-88C₁

相當規格：CNS --

JIS DL5026-4P2

AWS E8018-C₁

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LA-88C₁ 是鐵粉低氫系低溫用電焊條，高效率焊接性質，焊道美觀，腳長平均，熔著金屬中含有 2.5%Ni 在低溫-60°C 有優異的衝擊值，X-Ray 性能優越。適用低溫主要結構機器，低溫用鋁淨鋼及 2.5%Ni 鋼的焊接。

注意事項：

1. 電流太高，衝擊值降低，宜選擇小電流，短電弧。
2. 為防止起弧產生氣孔，宜採用後退前進法。
3. 使用焊條應再乾燥 300~350°C 約一小時。

焊道化學成份之一例(wt%)：

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|-------|------|------|-------|-------|------|
| 0.080 | 0.98 | 0.64 | 0.014 | 0.008 | 2.55 |

焊道機械性質之一例：

| 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-60°C kgf-m(J) |
|--|--|------|----------------------|
| 49.0(480) | 59.0(578) | 32.0 | 8.6(84) |

適用電流範圍：

| 直徑及長度 m/m | | 2.6x300 | 3.2x350 | 4.0x350 | 5.0x350 |
|---------------|-----|---------|---------|---------|---------|
| 電流範圍 (Amp) | 平 焊 | 60~100 | 100~140 | 140~180 | 180~230 |
| | 立仰焊 | 60~90 | 90~130 | 120~160 | 140~180 |