

LSW-16

相當規格：CNS DA5016G

JIS DA5016G

AWS E7018-W

被覆系統：鐵粉底氫系

特性與用途：

LSW-16 屬耐候性 50 公斤級高張力之底氫系銲條，全位置銲接性優異，熔著金屬中含有 Cu 及 Ni，故其耐候性非常良好，X-Ray 性能，耐龜裂性亦極佳。適用於耐候性 50 公斤級高張力鋼(COR-TEN 50A, B, C)及高耐候性鋼(COR-TEN)之銲接，同時亦適用於 SMA 50 高張力鋼構造物如橋樑、建築、車輛等之銲接。

注意事項：

1. 銲條使用前加熱 300~350°C 乾燥 1 小時。
2. 拘束力大之場合(例如 25mm 厚以上之鋼板)最好予以適當之預熱(80~100°C)。
3. 儘量保持短電弧，起弧請採用後退前進法，可以避免發生氣孔。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr
0.065	0.59	0.41	0.014	0.006	0.41	0.36	0.25

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%	衝擊值 kgf-m(J)	
			0°C	-18°C
46.2(453)	56.4(553)	31.0	16.0(157)	14.5(142)

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 銲	70~100	100~140	140~180	180~230
	立仰銲	60~90	90~130	120~160	140~180