

LA-716G

相當規格：CNS E5016

JIS D5016

AWS E7016-G

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LA-716G 屬 50 公斤級高拉力及強韌性之低氫系高張力鋼銲條，全位置銲接性能優異適用於配管用鋼管(STPA12，A335-P1)，鍋爐，熱交換器用鋼管(STBA12，A209-T1，A161-T1)，壓延鋼材(A204-A,B,C)銹鋼 A-217-WCI)鍛鋼(A182-F1，A336-F1)等之銲接，尤其適於 500°C 程度高溫使用之 C-Mo 鋼的銲接。

注意事項：

1. 銲條使用前應先於 300~400°C 烘乾約一小時。
2. 銲接前需 100~200°C 之預熱，銲接後 590~650°C 之後熱處理。
3. 電弧宜短，為防止起弧處產生氣孔，使用後退進法銲接。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.060	0.71	0.53	0.014	0.013	0.43

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%
50.9(499)	59.3(581)	34.0

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 銲	90~140	140~190	190~240
	立仰銲	80~120	110~150	140~180