

LA-86B₁

相當規格：CNS --

JIS --

AWS E8016-B₁

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LA-86B₁ 為耐熱鋼電銲條其熔著金屬為 0.5%Cr—0.5%Mo 之低合金鋼尤適用於高壓鍋爐，煉油工業，及 0.5%Cr—0.5%Mo 之高溫低合金鋼的銲接。

注意事項：

1. 使用前將銲條置於 350~400°C 乾燥約一小時。
2. 銲接前需 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，避免起弧處發生氣孔。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.070	0.80	0.45	0.013	0.008	0.54	0.50

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%	熱處理
58.0(568)	68.0(666)	26.5	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)	平銲	90~140	140~190	190~240
	立仰銲	80~120	110~150	140~180