

LA-86C₂

相當規格：CNS --

JIS DL5016-6P3

AWS E8016-C₂

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LA-86C₂ 為全姿勢銲接低氫系電銲接，在低溫-100°C有優良的衝擊值，熔著金屬中含有 3.5%Ni 及 0.25%的 Mo，性能優越適用 LNG 貯槽，或低溫用 3.5%Ni 鋼的銲接。

注意事項：

1. 使用前銲條應再乾燥 300~350°C 約一小時。
2. 電流太高引起入熱量過大時，會引起衝擊值低下，宜特別注意所要求之衝擊值而選用適當之電流。
3. 厚板銲接時應先 50~100°C 的預熱，銲接後 600~620°C 的後熱處理。
4. 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
5. 儘量保持短電弧。

銲道化學成份之一側(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.030	0.88	0.32	0.010	0.008	3.30

銲道機械性質之一側：

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-105°C kgf-m(J)
47.5(466)	57.5(564)	32.0	9.3(91)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.6× 300	3.2× 350	4.0× 350	5.0× 350	
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