

LA-88B₂

相當規格：CNS --

JIS DT2318

AWS E8018-B₂

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LA-88B₂ 為鐵粉低氫系電焊條，因其被覆含鐵粉，提高工作效率，其熔著金屬為 1.25%Cr~0.5%Mo 之低合金鋼，在 550°C 之高溫下使用能發揮其優異之物理性能，適用於 SRPA22，23，A335-P11，P12 之配管用鋼管，鍋爐 STBA22，23，A199-T11，A200-T11，A213-T11，T12 之熱交換器用鋼管，A387Gr12，11 壓延鋼材，A217-WC6 鑄鋼及 A182-F11，F12，鍛造鋼之焊接。

注意事項：

1. 焊條再乾燥 350~400°C 乾燥約一小時。
2. 焊接前母材施以 150~300°C 預熱，焊接後 620~700°C 之後熱處理。
3. 電弧宜短，採用後退前進法焊接。

焊道化學成份之一例(wt%)：

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo |
|-------|------|------|-------|-------|------|------|
| 0.080 | 0.80 | 0.60 | 0.012 | 0.010 | 1.40 | 0.54 |

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% | 熱處理 |
|--|--|------|--------------|
| 60.0(588) | 68.5(671) | 26.0 | 690°C × 1 小時 |

適用電流範圍：

| 直徑及長度 m/m | | 3.2x350 | 4.0x350 | 5.0x350 |
|---------------|-----|---------|---------|---------|
| 電流範圍 (Amp) | 平 焊 | 90~140 | 140~190 | 190~240 |
| | 立仰焊 | 80~120 | 110~150 | 140~180 |