

LA-88C₃

相當規格：CNS --

JIS DL5026-4A1

AWS E8018-C₃

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LA-88C₃是鐵粉低氫系低溫用電鍍條，熔填效率高，物理性能及 X-Ray 性能優異，適於交流或直流逆極性全姿勢銲接，作業性特佳，熔著金屬中含有 1.0%Ni 及 0.20%Mo 於-40°C 低溫具有極優秀之衝擊值，適用於 A226(A,B)，A235(F,G)，A236(C,D,E,F)及 A302 鋼之銲接。

注意事項：

1. 使用前銲條應再乾燥 300~350°C 約一小時。
2. 宜用小電流短電弧。
3. 宜 50~100°C 預熱，銲接後 600~620°C 後熱處理。
4. 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.070	0.90	0.62	0.013	0.012	1.02	0.21

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-45°C kgf-m(J)
48.0(470)	57.0(559)	29.0	12.0(118)

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