

LA-916G

相當規格：CNS E5816

JIS D5816

AWS E9016-G

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LA-916 為 60 公斤級低氫系高張力鋼電鍍條，全位置銲接性能優異並具有高度耐裂性，除適用於造船、造機等鋼材之銲接外，尤其適用於 500°C 程度高溫使用之 1.25%Cr-1%Mo 鋼管，壓延鋼材以及鑄鋼之銲接。

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 100~300°C 之預熱，銲接後 620~700°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	Cr	Mo
0.070	0.66	0.50	0.012	0.011	1.30	1.11

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%
58.5(573)	69.0(676)	26.1

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