

# LS-16

相當規格：CNS E4316

JIS D4316

AWS E7016

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LS-16 係軟鋼銲條中最具抗張力及韌性者，其機械性能與耐龜裂性均極佳，一般使用軟鋼銲條施工須預熱之製件如用 LS-16 則可免去預熱，適於中碳鋼，高硫鋼、低合金鋼、厚鋼材或受高拘束力之結構，因其銲藥中鹽基礦物質含量高，可用較大電流和較快銲接，X 光檢驗合乎標準。

注意事項：

1. 使用前先經 300°C 一小時乾燥。
2. 起弧時，先後退約 10m/m 再向前，收尾時稍停留 3~5 秒或再後退 5m/m 才提起，以免發生氣孔。
3. 電弧宜極短，如採用織動運棒，織動幅度不超過線徑三倍內。

銲道化學成份之一例(wt%)：

| C     | Mn   | Si   | P     | S     |
|-------|------|------|-------|-------|
| 0.080 | 0.80 | 0.40 | 0.015 | 0.008 |

銲道機械性質之一例：

| 降伏強度<br>kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> ) | 抗拉強度<br>kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> ) | 延伸率% | 衝擊值<br>kgf-m(J) |           |
|--|--|------|-----------------|-----------|
|  |  |      | 0°C             | -29°C     |
| 47.0(461)  | 56.1(550)  | 30.0 | 20.0(196)       | 15.0(147) |
|  |  |      |                 |           |

適用電流範圍：

| 直徑及長度 m/m     |     | 2.6×300 | 3.2×350 | 4.0×400 | 5.0×400 | 6.0×400 |
|---------------|-----|---------|---------|---------|---------|---------|
| 電流範圍<br>(Amp) | 平銲  | 60~90   | 90~130  | 140~190 | 190~240 | 250~320 |
|               | 立仰銲 | 50~80   | 85~120  | 110~170 | 150~220 | -       |