

LB-47

JIS Z3211 D4316
AWS A5.1 E7016該当

重強度部材、厚板用

用途

軟鋼を用いる造船、建築、橋梁、圧力容器などの溶接。

使用特性

軟鋼用として設計された一般的な低水素系全姿勢溶接棒です。

溶着金属のX線性能および機械的性質が優れています。また、作業性もアークの安定性、スラグのはく離性、ビード外観などが良好で、全姿勢での溶接が容易に行えます。JIS技術検定用として最も一般的に使用されています。

作業の要点

溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分の乾燥を行ってください。

アーク発生点では、ブローホールの発生を防止するために、後戻りスタート運棒法または捨金法を採用してください。

アーク長はできるだけ短く保ってください。

○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.55	0.79	0.012	0.006

○溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
480	540	32	220

○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒⊕)

棒径 mm	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長 mm	350	400	450	450	
電流範囲 A	下向	90～130	130～180	180～240	250～310
	立向上	80～120	110～170	150～210	-

棒端色/青白色 二次着色/黒色
船級認定/NK, AB, LR, NV

軟鋼・490 N/mm²級高張力鋼(被覆アーク溶接)