

# LBM-52

JIS Z3212 D5016  
AWS A5.1 E7016該当

## クリーンロードタイプ、490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用

### 用途

軟鋼および490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼を使用する造船、橋梁、建築、圧力容器などの溶接。

### 使用特性

溶接ヒュームの形状および組成を改良した極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、特に溶着金属の水素量を一般低水素系溶接棒より低く抑えていますので、優れた耐割れ性を示します。

また、全姿勢溶接においてスパッタが少なく、スラグのはく離性が良好です。

### 作業の要点

溶接棒は使用前に350～400℃で約1時間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	0.57	0.97	0.012	0.006

### ○溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J	熱処理
490	570	31	220	溶接のまま
410	510	32	250	620 x 1 h

### ○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒⊕)

棒径	mm	2.6	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0
棒長	mm	350	350	400	400	450	450
電流 範囲 A	下向	55～85	90～130	130～180	155～210	180～240	250～310
	立上	50～80	80～115	110～170	140～190	150～200	-

棒端色/青色 二次着色/萌黄色  
船級認定/NK, AB, LR, NV, BV, CR, KR

軟鋼・490  
N/mm<sup>2</sup>  
級高張力鋼(被覆アーク溶接)