

LF-60 *JIS Z3211 E6216-N1M1 該当
AWS A5.5 E9016-G 該当

550～610MPa 級高張力鋼用

被 覆 低水素系 識別色 赤

用 途

550～610MPa 級高張力鋼を使用した圧力容器・構造物・機械などの溶接、硬化肉盛の下盛溶接。

使用特性

1. LF-60 は 590MPa 級高張力鋼用として設計した低水素系溶接棒で、特に耐割れ性、低温における切欠靱性に優れています。
2. 全姿勢で良好な作業性及び X 線性能を示しています。

作業要領

1. アークスタート部のブローホール発生を防止するため、後戻り法または捨金法で溶接して下さい。
2. アーク長は出来るだけ短く保って下さい。
3. 出来るだけ約 80℃程度の予熱を行って下さい。
4. 溶接棒は使用前に 350～400℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

| C | Si | Mn | P | S | Ni | Mo |
|------|------|------|-------|-------|------|------|
| 0.08 | 0.72 | 1.11 | 0.021 | 0.004 | 0.64 | 0.25 |

溶着金属の機械的性質一例

| 降伏点 MPa | 引張強さ MPa | 伸び % | 吸収エネルギー (2V・-20℃) J |
|------------|-------------|---------|------------------------|
| 570 | 649 | 29 | 48 |

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

| 棒 径 mm | 3.2 | 4 | 5 | 6 |
|--------|--------|---------|---------|---------|
| 棒 長 mm | 350 | 450 | 450 | 450 |
| 電流範囲 A | 90～140 | 130～190 | 180～240 | 230～300 |