

高張力鋼 被覆アーク溶接棒

LF-70 *

JIS Z3211 E6916-N3CM1U 該当
AWS A5.5 E10016-G 該当

690MPa 級高張力鋼用

被 覆 低水素系 識別色 黒

用 途

高張力鋼を使用した圧力容器や構造物などの溶接。

使用特性

1. LF-70 は 690MPa 級高張力鋼用として設計した低水素系溶接棒です。
2. 全姿勢における作業性に優れ、機械的性質も良好です。

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 100～150℃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	Cr	Mo
0.09	0.55	1.44	0.020	0.010	1.41	0.24	0.24

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
665	768	26	138

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	5
棒 長 mm	450
電流範囲 A	180～240