

LF-80 *JIS Z3211 E7816-N4CM2U 該当
AWS A5.5 E11016-G 該当

780MPa 級高張力鋼用

被 覆 低水素系 識別色 銀

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-80 は 780MPa 級高張力鋼用として設計した低水素系溶接棒で、全姿勢における作業性が優れています。
2. 溶着金属は非常に優れた機械的性質を示すとともに耐割れ性にも優れています。

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 120～200℃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	0.62	1.36	0.018	0.003	1.75	0.24	0.47

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
710	839	25	115

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	4	5
棒 長 mm	450	450
電流範囲 A	130～190	180～240