

**LF**JIS Z3211 E4916-G 該当  
AWS A5.1 E7016 該当**520MPa 級高張力鋼用**

被 覆 低水素系 識別色 黄

**用 途**

520MPa 級高張力鋼の溶接や、高炭素鋼・低合金鋼などの特に亀裂を発生しやすい材料の溶接、または裏波溶接や硬化肉盛の下盛溶接。

**使用特性**

1. LF の溶着金属は亀裂に対して大きな抵抗を示します。
2. 連続溶接を行ってもスラグの剥離は良好です。

**作業要領**

1. 溶接スタート部のブローホールの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つようにして下さい。
3. 溶接棒は使用前に 250～300℃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
0.09	0.51	1.03	0.019	0.006

**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・0℃) J
496	571	30	275

**適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)**

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	400	400	450
電流範囲 A	90～140	130～190	180～240	230～300