

LB-52-18

JIS Z3212 D5016

สำหรับการเชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม²

AWS A5.1 E7018

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม² ในงานสร้างเรือ, สะพาน, อาคาร และภาชนะความดัน

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม LB-52-18 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำผสมผงเหล็ก สามารถใช้งานได้ดีในทุกท่าเชื่อม รอยเชื่อมที่ได้มีคุณสมบัติทางกลที่ใกล้เคียงกับลวดเชื่อม LB-52 แต่ความสามารถในการใช้งานด้วยกระแสไฟตรง (DC) จะดีที่สุดในการลวดเชื่อมในกลุ่มไฮโดรเจนต่ำ

ข้อควรจำในการใช้งาน :

- 1) ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 300-350 °C เป็นเวลา 30-60 นาที
- 2) ควรใช้เทคนิคแบ็กสเตป (Backstep Technique) ในการเริ่มต้นอาร์ค หรืออาจเริ่มต้นอาร์คบนชิ้นเหล็กเล็ก ๆ ก่อนเริ่มต้นเชื่อมแล้วเคลื่อนแปลวอาร์คเข้ามาหาบริเวณที่จะเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดฟองอากาศที่จุดเริ่มต้นรอยเชื่อม
- 3) รักษาระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ เพื่อป้องกันแปลวอาร์คดับ และป้องกันการเกิดฟองอากาศ

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.59	0.97	0.013	0.007

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

YP N/mm ² (Kgf/mm ²)	TS N/mm ² (Kgf/mm ²)	El %	IV J (Kgf-m)
500 (51)	560 (57)	31	210 (21)

ขนาดที่มียกจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด (มม.)	2.6	3.2	4.0	5.0	5.5	6.0	7.0	
ความยาว (มม.)	350	400	450	450	450	450	450	
แอมป์	F	65~95	90~130	130~190	190~250	220~280	250~320	300~380
	VU & OH	60~90	80~120	110~170	165~210	-	-	-