

LB-52

JIS Z3212 D5016

AWS A5.1 E7016

TIS E51 4B26

สำหรับการเชื่อมเหล็กหนาแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม²**การใช้งาน :**

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กหนาแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม² ในงานสร้างเรือ, สะพาน, อาคาร และภาชนะความดัน

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม LB-52 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำที่ถูกนำไปใช้งานอย่างแพร่หลายในการเชื่อมเหล็กหนาแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม² ในทุกท่าเชื่อม LB-52 ให้รอยเชื่อมที่ต้านทานการแตกร้าว, มีคุณสมบัติทางกล และสามารถผ่านการตรวจสอบเอ็กซ์เรย์ได้ดีเยี่ยม นอกจากนี้ LB-52 ยังให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ, เกาะสแน็กง่าย และเกิดรอยเชื่อมสม่ำเสมอสวยงาม

ข้อควรจำในการใช้งาน :

- 1) ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 300-350 °C เป็นเวลา 30-60 นาที
- 2) ควรใช้เทคนิคแบ็คสเตป (Backstep Technique) ในการเริ่มต้นอาร์ค หรืออาจเริ่มต้นอาร์คบนชิ้นเล็ก ๆ ก่อนเริ่มต้นเชื่อมแล้วเคลื่อนเปลวอาร์คเข้ามาหาบริเวณที่จะเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดฟองอากาศที่จุดเริ่มต้นรอยเชื่อม
- 3) รักษาระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ เพื่อป้องกันเปลวอาร์คดับ และป้องกันการเกิดฟองอากาศ

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.60	0.94	0.011	0.006

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

YP N/mm ² (Kgf/mm ²)	TS N/mm ² (Kgf/mm ²)	El %	IV J (Kgf-m)	PWHT
500 (51)	570 (58)	32	210 (21)	-
420 (43)	520 (53)	33	250 (26)	620°C X 1 Hr

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟฟ้าเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด (มม.)		2.6	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0
ความยาว (มม)		350	350	400	400	450	450
แอมป์	F	50~85	90~130	130~180	150~210	180~240	250~310
	VU & OH	80~80	80~120	110~170	140~190	150~200	-