

สำหรับการเชื่อมยึดได้

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมยึดใส่ในงานเชื่อมท่อ หรือในรอยเชื่อมต่อชนเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึง
สูงระดับ 490 นิวตัน/มม²

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม LB-52U เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำที่ถูกออกแบบเป็นพิเศษ สำหรับการเชื่อมยึดใส่ในงานเชื่อมท่อและงานโครงสร้างเหล็กทั่วไป ลวดเชื่อม LB-52U ให้การอาร์คที่คงที่มาก เป็นผลให้การเชื่อมแนวยึดได้เป็นไปได้อย่างง่ายดาย โดยใช้ระดับกระแสไฟเชื่อมต่ำๆ นอกจากนั้น LB-52U ยังให้รอยเชื่อมที่มีผิวเรียบสวยงาม และเคาะแสติ๊กออกง่าย

ข้อควรจำในการใช้งาน :

- 1) ตรวจสอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 300-350 °C เป็นเวลา 30-60 นาที
- 2) รอยเชื่อมยึดได้ที่สวยงาม จะสามารถได้จากการเลือกใช้ระดับกระแสไฟเชื่อมและการเตรียมระยะห่างของ ร่องเชื่อมที่เหมาะสม
- 3) ในการเริ่มต้นอาร์ค ควรเริ่มบนชิ้นงานเล็ก ๆ นอกร่องเชื่อม หรืออาจเริ่มที่บริเวณขอบของร่องเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดฟองอากาศที่จุดเริ่มต้นเชื่อม
- 4) ในการดับปลาวาร์คเมื่อลวดหมดเส้น ให้ทำการดับปลาวาร์คที่บริเวณของขอบร่องเชื่อมเพื่อป้องกันการแตกร้าวที่จุดหยุดลวด
- 5) รักษาระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ เพื่อป้องกันการปลาวาร์คดับ และป้องกันการเกิดฟองอากาศ

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	0.86	0.012	0.008

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

YP N/mm ² (Kgf/mm ²)	TS N/mm ² (Kgf/mm ²)	EI %	IV J (Kgf-m)
480 (49)	560 (57)	31	130 (13)

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC, DCEP หรือ DC-EN)1

ขนาดลวด (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม)		350	350/400	400	400
แอมป์	OSW ²	30~80	60~110	90~140	130~180
	F	60~90	90~130	130~180	180~240
	VU & OH	50~80	80~120	110~170	150~200

หมายเหตุ 1 การใช้กระแสไฟ DC-EN แนะนำสำหรับการเชื่อมแนวยึดได้เท่านั้น

2 OSW = ONE SIDE WELDING หรือ การเชื่อมแนวยึดได้จากด้านเดียว