



บริษัท อุดมสวัสดิ์ เวดดิ้งเอนด์แก๊ส จำกัด

884, 884/1-2 ถนนเอกชัย แขวงบางบอน เขตบางบอน กรุงเทพฯ 10150

โทร: 0-2894-7494-5, 0-2895-0224 แฟกซ์: 0-2894-7724

สำหรับเหล็กกล้าแรงดึงสูง



LF - 52



H 15;3m;3Ym



49-2528

มอก. : E 512B26,E513B26

: E 514B26,E515B26

AWS : E 7016, JIS : D 5016

ชนิดสารพอกหุ้ม : ไฮโดรเจนต่ำ

ทำเชื่อม : ทุกท่ายกเว้นเชื่อมลง

สีท้ายลวด : ม่วงแดง

คุณสมบัติ :

LF-52 เป็นลวดเชื่อมไฮโดรเจนต่ำ (LOW HYDROGEN) ที่เชื่อมนิ่มสะกัดไฟน้อย, ให้โลหะเชื่อมที่มีคุณสมบัติทางกล และผลตรวจสอบโดย X-Ray ดีเยี่ยม ปราศจากรอยร้าว ใช้เชื่อมเหล็กกล้าแรงดึงสูง, เหล็กสเปคต่างๆ ได้มากชนิดกว่าลวดเชื่อมทั่วไป

การใช้งาน :

ใช้เชื่อมต่อเรือ, เชื่อมโครงสร้าง, โครงคอก, ถังเหล็กกล้าแรงอัดสูง, เหล็กกล้าแรงดึงสูง, เหล็กคาร์บอนสูง ฯลฯ

ขั้นตอนการใช้ :

- ควรอบลวดเชื่อมที่ 300°C-350°C ประมาณ 60 นาที ก่อนใช้
- การเชื่อมควรเลี้ยงระยะหัวลวดเชื่อมกับชิ้นงานให้สั้นเท่าที่จะทำได้

ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.52	1.04	0.017	0.008

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

จุดหลอมตัว N/mm ² (kg/mm ²)	ความต้านแรงดึง N/mm ² (kg/mm ²)	อัตราการยืดตัว (%)
490 (50)	559 (57)	30

ความต้านแรงกระแทก CHARPY V - NOTCH ของเนื้อโลหะเชื่อม

ที่อุณหภูมิ (°C)	0	-20	-40	-60	-80
J (kg-m)	208 (21.2)	178 (18.1)	149 (15.2)	68 (6.9)	52 (5.3)

ขนาดและกระแสไฟฟ้าที่เหมาะสม < AC หรือ DC (+) >

เส้นผ่าศูนย์กลาง (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม.)		350	350	400	400
กระแสไฟฟ้า (แอมป์)	ทำราบ	70-100	90-140	130-190	180-240
	ทำเหนือหัว, ทำขึ้น	60-100	80-120	110-170	140-180