

LH-2000

JIS Z3212 D5016

AWS A5.1 E7016

TIS E51 4B26

สำหรับการเชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม²

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม² ในงานโครงสร้างทั่วไป และงานเชื่อมรองพื้นก่อนพอกผิวแข็งเพื่อป้องกันการแตกร้าวในงานซ่อมบำรุงเครื่องจักรกล

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม LH-2000 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำที่ถูกนำไปใช้งานอย่างแพร่หลายในการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม² ในทุกท่าเชื่อม LH-2000 ให้รอยเชื่อมที่มีความแข็งแรงสูง, ด้านทานการแตกร้าวได้ดีเยี่ยม, นอกจากนี้ ยังให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ, เกาะสัณฐานง่าย และเกิดรอยเชื่อมสม่ำเสมอสวยงาม บ่อหลอมละลายจะมีความเหลวพอเหมาะ ทำให้สะดวกในการควบคุมขนาดและรูปร่างของรอยเชื่อม

ข้อควรจำในการใช้งาน :

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

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	1.15	0.014	0.008

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

YP	TS	El	IV
N/mm ² (Kgf/mm ²)	N/mm ² (Kgf/mm ²)	%	J (Kgf-mm)
510 (52)	620 (63)	31	160 (17)

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม)		350	350	400	450
แอมป์	F	55~85	90~130	130~180	180~240
	VU & OH	50~80	80~120	110~170	150~200