

ลวดเชื่อม LX-118M LX-118m



AWS A5.5 E11018-M
ENISO 18275B E7618-N4CM2

Low Hydrogen-Iron powder electrode for welding
steels with tensile 760 N/mm²

คุณสมบัติ

ลวดเชื่อม LX-118M เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดเบสิกผสมผงเหล็ก เนื้อฟลักซ์ซึ่งมีส่วนผสมของโลหะเจือและผงเหล็กถูกอัดและหุ้มบนแกนเหล็กเฟอร์ริติกความบริสุทธิ์สูง ส่วนผสมของซิลิเกตในฟลักซ์ทำให้ฟลักซ์หุ้มมีทั้งความแข็งแรงและความต้านทานการดูดซับความชื้นได้ดี ฟลักซ์หุ้มมีส่วนประกอบของผงเหล็กปริมาณมาก ส่งผลให้เกิดประสิทธิภาพการเติมเนื้อโลหะสูงสุดและสามารถใช้งานได้กับทุกท่าเชื่อมยกเว้นท่าเชื่อมตั้งลง โดยรวม การอาร์คมีความสม่ำเสมอ, เคาะสลักออกง่าย และให้อัตราการเติมเนื้อเหล็กเท่ากับ 115%

CHARACTERISTICS

The basic flux containing the appropriate alloying elements with a controlled balanced addition of iron powder, is extruded onto a high purity ferritic core wire with a blend of silicates that ensures both coating strength and coating resistant to subsequent moisture absorption.

The chemical nature of the flux together with a significant proportion of iron powder ensures maximum deposition efficiency without detracting from its ability to be used in all positions except vertical down. Overall the arc is very stable, slag detachability is good and metal recovery is some 115% with respect to core wire.



USG

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL(%)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V	Fe
0.06	1.6	0.3	0.02	0.01	0.30	1.60	0.4	0.01	Bal.

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Yield Point (แรงดึง ณ Yield Point)	Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)	Charpy Impact Value At -50° C (การรับแรงกระแทกที่ -50° C)
740 N/mm ² 75.4 kgf/mm ²	840 N/mm ² 85.6 kgf/mm ²	22%	45 J 4.5 kgf-m

RECOMMENDED CURRENTS: AC or DCEP

Size ขนาด (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
Current Range (ช่วงกระแสไฟเชื่อม) Amp.	50 ~ 85	75 ~ 125	130 ~ 170	180 ~ 220