

คุณสมบัติ

LX -90 เป็นลวดเชื่อมประเภทไฮโดรเจนต่ำ ใช้สำหรับเชื่อมเหล็กแรงดึงระดับ 60 kg/mm² แนวเชื่อมมีความต้านทานต่อการแตกร้าวและการกัดกร่อนที่อุณหภูมิต่ำได้เป็นอย่างดี เหมาะสำหรับเชื่อมงานโครงสร้างที่ต้องการรับแรงสูงๆ

การใช้งาน

- อบลวดเชื่อมที่อุณหภูมิ 350 C° – 400 C° เป็นเวลา 30-60 นาที ก่อนการใช้งาน
- ปรับตั้งกระแสไฟให้อยู่ในช่วงกระแสที่แนะนำ
- อุ่นชิ้นงานที่ 95 C° – 105 C° ก่อนการเชื่อม ซึ่งอุณหภูมินี้แปรผันตามความหนาและเกรดของเหล็กที่จะเชื่อม
- ใช้วิธีการเชื่อมแบบถอยหลัง (Back Step Method) หรือเริ่มการอาร์คนอกชิ้นงานเพื่อป้องกันการเกิดหลุมโพรง (Blowholes)
- รักษาระยะอาร์คให้ต่ำที่สุดเท่าที่จะทำได้

DESCRIPTION

LX -90 is a low hydrogen type electrode used for welding of 60 kg/mm² class high tensile steel. It shows excellent crack resistibility and high notch toughness at low temperature. It is suitable for welding of heavy-duty high tensile steel plate.

INSTRUCTION FOR WELDING

- Dry electrodes at 350 C° – 400 C° for 30-60 minutes before use.
- Choose the welding current within the suitable welding current range.
- Preheat at 95 C° – 105 C° before welding, preheat temperature varies in accordance with plate thickness and grade of steel.
- Adopt back step method or strike the arc on a start tab to prevent blowholes at the arc starting.
- Keep the arc length as short as possible.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	S	P	Mn	Ni	Mo
0.08	0.55	0.006	0.01	1.21	0.75	0.33

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Yield Point (แรงดึง ณ Yield Point)	Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)	Charpy Impact Value (การรับแรงกระแทก)
571 N/mm ² 58.2 Kg/mm ²	664 N/mm ² 67.7 Kg/mm ²	29.4%	197 J 20.1 Kgf-m (at -5C°)

RECOMMENDED CURRENTS (AC or DCEP)

Diameter (ขนาด)	3.2	4.0	5.0
Length (ความยาว)	350	400	400
Current Range (ช่วงกระแสไฟเชื่อม) Amp.	90-150	130-190	180-240