

LB-62

难吸潮型, 550~610N/mm²级高强度钢用

用途

用于焊接压力容器、压力水管、桥梁、海洋结构、车辆及机械等。

使用特性

为焊接550-610N/mm²级高强度钢而设计的难吸潮型超低氢全位置焊接用焊条。熔敷金属的X射线合格率高, 力学性能优良。由于扩散氢量控制的低, 具有优良的耐裂纹性。

另外, 焊接工艺性能良好, 电弧集中, 焊道成型美观, 易于进行全位置焊接。

工艺要点

- ①使用前焊条应在350~400℃烘干约1小时。
- ②在母材上起弧, 起弧区有可能成为裂纹源, 应采用起弧反回运条技术或使用引弧板引弧。
- ③随板厚、钢种的不同有所差别, 焊接时应进行50~100℃预热。
- ④采用大电流及低焊速施焊时, 每一道的熔敷金属量增多, 会引起冲击值及屈服强度下降, 应予注意。
- ⑤请参照146, 147页。

○熔敷金属化学成份一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.07	0.61	1.15	0.011	0.005	0.63	0.26

○熔敷金属力学性能一例

屈服强度 N/mm ²	抗拉强度 N/mm ²	延伸率 %	吸收功 J
			-20℃
550	650	30	150

○焊条尺寸及电流范围 (AC或DC反接)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
长度 mm		300	350	400	400	450
电流范围 A	平焊	55~85	90~130	130~180	180~240	250~310
	立焊/仰焊	50~80	80~115	110~170	150~200	-

尾部着色/浅蓝色 二次着色/黄色
船级认证/NK, AB, LR, NV, BV, CR