FAMILIARC™

LB-52-18

สำหรับการเชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.1 E7018

การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล ในงานสร้างเรือ, สะพาน, อาคาร และภาชนะความดัน

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

ลวดเชื่อม FAMILIARC™ LB-52-18 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำผสมผงเหล็ก สามารถใช้งานได้ดีในทุกท่าเชื่อม รอยเชื่อมที่ได้มีคุณสมบัติทางกลที่ใกล้เคียงกับลวดเชื่อม FAMILIARC™ LB-52 แต่ความสามารถในการใช้งานด้วยกระแสไฟตรง (DC) จะดีที่สุดในบรรดาลวดเชื่อมในกลุ่มไฮโดรเจนต่ำ

ข้อควรจำในการใช้งาน

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

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.59	0.97	0.013	0.007

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	El (%)	IV (J)	PWHT
500	560	31	110 ที่ -29°C	AW
420	520	32	140 ที่ -29°C	620°C X 1 Hr

ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด(มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว(มม.)		350	400	450	450
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	F, HF, H	65~95	90~130	130~190	190~250
	VU, OH	60~90	80~120	110~170	165~210