FAMILIARC™

LH-2000

สำหรับการเชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.1 E7016
TIS E51 4 B 26

การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล ในงานโครงสร้างทั่วๆ ไป และงานเชื่อมรองพื้นก่อนพอกผิวแข็งเพื่อป้องกันการแตกร้าวในงานซ่อมบำรุงเครื่องจักรกล

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

ลวดเชื่อม FAMILIARC™ LH-2000 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำที่ถูกนำไปใช้งานอย่างแพร่หลายในการเชื่อมเหล็กเหนียว และเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล ในทุกท่าเชื่อม FAMILIARC™ LH-2000 ให้รอยเชื่อมที่มีความแข็งแรงสูง, ต้านทานการแตกร้าวได้ดีเยี่ยม นอกจากนั้น ยังให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ เตาะแสล็กง่าย และเกล็ดรอยเชื่อมสม่ำเสมอสวยงาม บ่อหลอมละลายจะมีความเหลวพอเหมาะ ทำให้สะดวกในการควบคุมขนาด และรูปร่างของรอยเชื่อม

ข้อควรจำในการใช้งาน

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

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	1.15	0.014	0.008

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	El (%)	IV (J)
510	620	31	160

ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

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