

## สำหรับการเชื่อมยึดได้

มาตรฐานอ้างอิง :  
AWS A5.1 E7016

## การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมยึดได้ในงานเชื่อมท่อ หรือในรอยเชื่อมต่อชนเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสกาล



## คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

ลวดเชื่อม **LB-52U** เป็นลวดเชื่อมหัวมัลติฟังก์ชันไฮโดรเจนต่ำที่ถูกออกแบบเป็นพิเศษ สำหรับการเชื่อมยึดได้ในงานเชื่อมท่อและงานโครงสร้างเหล็กต่างๆ ไป ลวดเชื่อม **LB-52U** ให้การอาร์คที่คงที่มาก เป็นผลให้การเชื่อมแนวยึดได้เป็นไปได้อย่างง่ายดาย โดยใช้ระดับกระแสไฟเชื่อมต่างๆ นอกจากนั้น **LB-52U** ยังให้รอยเชื่อมที่มีผิวเรียบสวยงาม และเกาะแอสสิ์ก็ออกง่าย



## ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) ตรวจสอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 300-350 °C เป็นเวลา 30-60 นาที
- 2) รอยเชื่อมยึดได้ที่สวยงาม จะสามารถได้จากการเลือกใช้ระดับกระแสไฟเชื่อมและการเตรียมระยะห่างของร่องเชื่อมที่เหมาะสม
- 3) ในการเริ่มต้นอาร์ค ควรเริ่มบนชิ้นงานเล็กๆ นอกร่องเชื่อม หรืออาจเริ่มที่บริเวณขอบของร่องเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดฟองอากาศที่จุดเริ่มต้นเชื่อม
- 4) ในการดับเปลวอาร์คเมื่อลวดหมดเส้น ให้ทำการดับเปลวอาร์คที่บริเวณของขอบร่องเชื่อมเพื่อป้องกันการแตกร้าวที่จุด
- 5) รักษาระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ เพื่อป้องกันเปลวอาร์คดับ และป้องกันการเกิดฟองอากาศ

## ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	0.86	0.012	0.008

## คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
480	560	31	80 ที่ - 29 °C

## ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC, DCEP)

ขนาดลวด(มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว(มม.)		350	350/400	400	400
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	แนวยึดได้	30~80	60~110	90~140	130~180
	F, HF, H	60~90	90~130	130~180	180~240
	VU, OH	50~80	80~120	110~170	150~200