



สำหรับการเชื่อมเหล็กหนาแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล


มาตรฐานอ้างอิง :

AWS A5.1 E7016
TIS E51 4 B 26 การใช้งาน


เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กหนาแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล ในงานสร้างเรือ, สะพาน, อาคาร และภาชนะความดัน

 คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน


ลวดเชื่อม **LB-52** เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำที่ถูกนำไปใช้งานอย่างแพร่หลายในการเชื่อมเหล็กหนาแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล ในทุกท่าเชื่อม **LB-52** ให้รอยเชื่อมที่ต้านทานการแตกร้าว มีคุณสมบัติทางกล และสามารถผ่านการตรวจสอบเอ็กซ์เรย์ได้ดีเยี่ยม นอกจากนี้ **LB-52** ยังให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ เคาะสลักง่าย และเกล็ดรอยเชื่อมสม่ำเสมอสวยงาม

 ข้อควรจำในการใช้งาน

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

 ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.60	0.97	0.011	0.006

 คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)	PWHT AW
500	570	32	120 ที่ -29 °C	AW
420	520	33	150 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	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