

FAMILIARC™

LB-52U

JIS Z3211 E4316
相当于AWS A5.1 E7016
专利第2878593号

单面焊双面成形焊接用

用 途

焊接低碳钢及490MPa级高强钢管道对接接头，可实现单面焊双面成形。

使用特性

该焊条属低氢型，焊接管道及一般结构的根部焊道时，可实行单面焊双面成形，故可省去清焊根，使焊接效率得到提高。

单面焊双面成形的电流要低于一般焊接的电流，故其药皮特别的重视稳弧性。焊条的脱渣性良好，焊道成形美观，在焊工技术表演时也常用该焊条。

工艺要点

- ①使用前将焊条在300~350℃烘干30~60分钟。
- ②要选择合适的电流和坡口，以便得到美观的背面焊道。
- ③熄弧时将弧坑引到破口侧面再断弧。
- ④引弧时可采用引弧板或在坡口侧面引弧。
- ⑤保持电弧尽可能短些。

○熔敷金属化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	0.86	0.012	0.008

○熔敷金属力学性能一例

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
480	560	29	130

○主要尺寸及电流范围(AC或DC反接)

直 径 mm	2.6	3.2	4.0	5.0	
长 度 mm	350	400	400	400	
电 流 范 围 A	平 焊	60~90	90~130	130~180	180~240
	立 焊 仰 焊	50~80	80~120	110~170	150~200
	底 层 焊	30~80	60~110	90~140	130~180

* DC正接，只适于底层焊接

尾部着色/浅蓝色 二次着色/粉红色

船级认证/NK, AB, LR, NV, BV, CCS

低
碳
钢
} 550
MPa
级
高
强
度
钢
(手
工
电
弧
焊)