

LB-80UL

难吸潮极低氢型，780N/mm²级高强度钢用

用途

用于焊接压力容器、压力水管、桥梁及海洋结构件等。

使用特性

是熔敷金属含氢量控制最低的焊条又是难吸潮型焊条，故其抗裂纹性能非常优秀。X射线合格率高，焊态下机械性能优良，是焊接780N/mm²级高强钢用最可靠的焊条。

工艺要点

- ①使用前焊条应在350~430℃供干约1小时，烘干后放在100~150℃的温度下保存。
- ②在母材上起弧，起弧区有可能成为裂纹源，应采用起弧返回运条技术或使用引弧板引弧。
- ③随板厚及钢种的不同有所差别，焊接时预热75~150℃。
- ④采用大电流及低焊速施焊时，每一层的熔敷金属量增多，会引起冲击值和屈服强度下降，应予注意。
- ⑤使用直流电源时性能恶化，请使用交流电源焊接。
- ⑥采用150~200℃焊后热处理，有防止裂纹的效果。
- ⑦请参照146，147页。

○熔敷金属化学成份一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	0.52	1.50	0.009	0.006	1.90	0.28	0.43

○熔敷金属力学性能一例

屈服强度 N/mm ²	抗拉强度 N/mm ²	延伸率 %	吸收功 J
			-20℃
710	820	25	110

○焊条尺寸及电流范围 (AC)

直径 mm		3.2	4.0	5.0
长度 mm		350	400	400
电流范围 A	平焊	90~130	130~180	180~240
	立焊/仰焊	80~115	110~170	-

尾部着色/茶色 二次着色/绿色
船级认证/NK, CCS