

# LB-116

JIS Z3212 D8016  
AWS A5.5 E11016-G該当

## 難吸湿タイプ、780N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用

### 用途

圧力容器、水圧鉄管、橋梁、海洋構造物、産業機械、建設機械などの溶接。

### 使用特性

難吸湿タイプの極低水素系全姿勢溶接棒です。溶着金属のX線性能および溶接のままでの機械的性質が優れ、水素量を低く抑えていますので、良好な耐割れ性を有しています。

また全姿勢での溶接作業性も良好です。

### 作業の要点

溶接棒は使用前に350～400 で約1時間の乾燥を行ってください。乾燥後は100～150 で保管するようにしてください。

母材上にアークストライク部を作ると、割れの発生源となる恐れがありますので、後戻りスタート運棒法または捨金法を採用してください。

板厚、鋼種により多少の差はありますが、溶接にあたっては、120～180 の予熱をしてください。

高電流や低速運棒速度で溶接して各パスごとの溶着金属量が多くなると衝撃値や0.2%耐力が低下しますので注意してください。

150～200 の溶接直後熱は、割れ防止に効果があります。

146, 147ページを参照してください。

### ○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	0.63	1.50	0.010	0.006	1.83	0.28	0.43

### ○溶着金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
			-20
730	830	24	110

### ○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒⊕)

棒 径 mm		2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 mm		300	350	400	400
電流範囲 A	下 向	55～85	90～130	130～180	180～240
	立向/上向	50～80	80～115	110～170	-

棒端色/青白色 二次着色/赤色  
船級認定/NK, AB, NV