



FAMILIARC LH-2000

รายละเอียดสินค้า

LH-2000

สำหรับการเชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาลกาล

มาตรฐานอ้างอิง : AWS A5.1 E7016/ TIS E51 4 B 26

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาลกาล ในงานโครงสร้างทั่วไป และงานเชื่อมรองพื้นก่อนพอกผิวแข็งเพื่อป้องกันการแตกร้าวในงานซ่อมบำรุงเครื่องจักรกล

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม LH-2000 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำที่ถูกนำไปใช้งานอย่างแพร่หลายในการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาลกาล ในทุกท่าเชื่อม LH-2000 ให้รอยเชื่อมที่มีความแข็งแรงสูง, ตำแหน่งการแตกร้าวได้ดีเยี่ยม, นอกจากนี้ ยังให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ, เคาะสลักง่าย และเกล็ดรอยเชื่อมสม่ำเสมอสวยงาม บ่อหลอมละลายจะมีความเหลวพอเหมาะ ทำให้สะดวกในการควบคุมขนาดและรูปร่างของรอยเชื่อม

ข้อควรจำในการใช้งาน :

- 1) ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 300-350 °C เป็นเวลา 30-60 นาที
- 2) ควรใช้เทคนิคแบ็คสเตป (Backstep Technique) ในการเริ่มต้นอาร์ค หรืออาจเริ่มต้นอาร์คบนชิ้นเหล็กเล็กๆก่อนเริ่มต้นเชื่อมแล้วเคลื่อนเปลวอาร์คเข้ามาหาบริเวณที่จะเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดฟองอากาศที่จุดเริ่มต้นรอยเชื่อม
- 3) รักษาระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ เพื่อป้องกันการเปลวอาร์คดับ และป้องกันการเกิดฟองอากาศ

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	1.15	0.014	0.008

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
510	620	31	160

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม)		350	350	400	450
กระแสไฟ เชื่อม (แอมป์)	F, HF, H	55~ 85	90~ 130	130~ 180	180~ 240
	VU, OH	50~ 80	80~ 120	110~ 170	150~ 200