



## LB-52-18 FAMILIARC

สำหรับการเชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาลกาล

มาตรฐานอ้างอิง : AWS A5.1 E7018

### การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาลกาล ในงานสร้างเรือ, สะพาน, อาคาร และ ภาชนะความดัน

### คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม LB-52-18 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำผสมผงเหล็ก สามารถใช้งานได้ดีในทุกท่าเชื่อม รอยเชื่อมที่ได้มีคุณสมบัติทางกลที่ใกล้เคียงกับลวดเชื่อม LB-52 แต่ความสามารถในการใช้งานด้วยกระแสไฟตรง (DC) จะดีที่สุดในการบรรดาลวดเชื่อมในกลุ่มไฮโดรเจนต่ำ

### ข้อควรจำในการใช้งาน :

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

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.59	0.97	0.013	0.007

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	El (%)	IV (J)	PWHT
500	560	31	110 ที่ $-29^{\circ}\text{C}$	AW
420	520	32	140 ที่ $-29^{\circ}\text{C}$	$620^{\circ}\text{C X 1 Hr}$

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม)		350	400	450	450
กระแสไฟ เชื่อม (แอมป์)	F, HF, H	65~ 95	90~ 130	130~190	190~250
	VU & OH	60~ 90	80~ 120	110~170	165~210