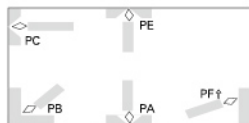


TRUSTARC™

LB-52NS

用于400~490MPa级钢
JIS Z 3211 E4916-N1 AP L
AWS A5.5 E7016-G



焊接位置

用途

LPG船, LPG储罐, 海洋结构物等焊接。

使用特性

全位置焊接时工艺性良好, 被广泛的使用。
-30℃的CTOD特性和-60℃的冲击韧性优良。

工艺要点

- ① 线能量过大会导致冲击性下降。请使用合适的线能量来焊接。
- ② 由于钢种, 板厚的不同有所差别, 请进行50~100℃的预热。
- ③ 使用前请进行350~400℃的1小时的烘干。
- ④ 起弧时请使用返回运条法或引弧板引弧。
- ⑤ 请参照202页。

○ 熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	B
0.06	0.36	1.38	0.012	0.007	0.46	0.019	0.0027

○ 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 -60℃	热处理 焊态	接头焊缝金属CTOD值				
					钢种	板厚 mm	线能量 kJ/cm	临界CTOD值 mm-10℃	热处理
490	580	27	130	焊态	BS4360	63	40	1.38	焊态
470	570	29	120	620℃x1h	50D	(X坡口)		1.39	

○ 主要尺寸及推荐电流 AC、DC(+)

直径 mm		3.2	4.0	5.0	6.0
长度 mm		350	400	450	450
电流范围 A	平焊	90~130	130~180	180~240	250~310
	立焊 仰焊	80~120	110~170	150~200	-

尾部着色/白色, 二次着色/绿色
船级认证/ NK, ABS, LR, DNV·GL, BV