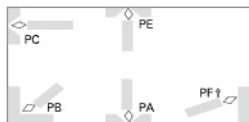


# FAMILIARC™

# LB-52U

单面焊接双面成形用  
JIS Z 3211 E4316 U  
相当于AWS A5.1 E7016



焊接位置

## 用途

低碳钢以及490MPa级钢的管道、对接接头的单面焊接双面成形焊接。

## 使用特性

在接头打底焊接时可以省去清根，使焊接效率得到提高。  
针对通常情况下低电流焊接时来增强电弧的稳定性而设计的。  
焊道成形美观，在焊工技能比赛时也常用该款焊条。  
在管道焊接中也被广泛使用。

## 工艺要点

- ① 使用前将焊条在300~350℃范围内烘干30~60分钟。
- ② 要选择合适的电流和坡口，以便得到美观的背面焊道。
- ③ 收弧处理时将收弧引到坡口侧面再断弧。
- ④ 引弧时可采用引弧板或坡口侧面引弧。
- ⑤ 保持电弧尽可能短些。

## ○ 熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	0.86	0.012	0.008

## ○ 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	
			-30℃	0℃
480	560	27	100	130

## ○ 主要尺寸及电流推荐范围 AC、DC (+)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	5.0
长度 mm		350	400/450	400/450	400
电 流 范 围 A	平 焊	60~90	90~130	130~180	180~240
	立 焊 仰 焊	50~80	80~120	110~170	150~200
	单面焊好 双面成形	30~80	60~110	90~140	130~180

\* DC(-) 正接，只可适于根部焊接

尾部着色/浅蓝色 二次着色/粉红色  
船级认证/NK, ABS, LR, DNV·GL, BV, CCS