

# 手工焊条

牌 号	标 准	JIS AWS	用途·使用特性	熔敷金属化学成分				
				C	Si	Mn	P	S
LB-M62	Z 3211 E6216-N1M1 U 相当于 A5.5 E9016-G		改良了焊接烟雾的形状和组成成分。与LB-62相比,具备同样的超低氢,难吸湿的特点,有优良的抗裂纹性。	0.08	0.66	1.03	0.011	0.005
LB-62U	Z 3211 E6216-N1M1 U 相当于 A5.5 E9016-G		单面焊双面成形用焊条。脱渣性,电弧稳定性良好,耐裂纹性优良。超低氢,防潮设计。	0.08	0.70	1.08	0.010	0.004
LB-62L	相当于 Z 3211 E6216-N5M1 L E6916-N5M1P L A5.5 E8016-C1		-60℃的冲击韧性,-10℃的CTOD特性优良。请在交流(AC)电源下使用。超低氢,防潮设计。	0.07	0.36	0.86	0.012	0.005
LB-106	Z 3211 E6916-N3CM1 U 相当于 A5.5 E10016-G		690MPa级钢用代表性焊条。全位置的工艺性良好,直流(DC)电源也可以使用。超低氢,防潮设计。	0.08	0.65	1.29	0.010	0.005
LB-88LT	Z 3211 E7816-N5M4 L A5.5 E11016-G		低温要求的780MPa级钢用。-80℃下有良好的冲击性能。不适用于直流(DC)焊接。超低氢,防潮设计。	0.04	0.70	1.75	0.012	0.006

牌号 \ 主要尺寸	2.6mm	3.2 mm	4.0 mm	5.0 mm
LB-M62	-	350	400	400
LB-62U	350	350	400	-
LB-62L	300	350	400	450
LB-106	-	350	400	400
LB-88LT	-	350	400	400

一例 %			熔敷金属力学性能一例				主要直径 mm	电流范围 AC、DC (+) *		鉴别色	船级 认证
Ni	其它	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	下向		立焊/仰焊	尾部着色		
									二次着色		
0.53	Mo: 0.23	550	650	25	-20°C 150	3.2	90~130	80~115	淡绿色	-	
						4.0	130~180	110~170	——		
						5.0	180~240	150~210	红色		
0.62	Mo: 0.25	560	650	27	-20°C 88	3.2	90~130	80~115	蓝色	ABS LR DNV GL	
						4.0	125~180	110~170	黄色		
2.40	Mo: 0.12 Ti: 0.018 B: 0.0021	540	650	28	-60°C 130	3.2	90~130	80~120	蓝色	ABS DNV GL	
						4.0	130~180	100~170	——		
						5.0	180~240	-	橙色		
1.44	Cr: 0.22 Mo: 0.19	660	760	21	-20°C 110	3.2	90~130	80~115	浅蓝色	NK ABS CR	
						4.0	130~180	110~170	——		
						5.0	180~240	150~200	紫色		
2.62	Mo: 0.73	750	840	20	-80°C 65	3.2	90~130	80~115	茶色	ABS DNV GL	
						4.0	130~180	100~170	——		
						5.0	180~240	-	茶色		

※LB-88LT仅适用于AC电源