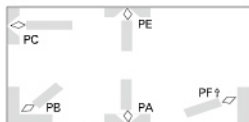


TRUSTARC™

LB-67L



焊接位置

极低氢、防潮型

JIS Z 3211 E6216-N5M1 L

相当于AWS A5.5 E9016-G

用途

海洋构造物。

使用特性

超低扩散氢焊条，耐裂纹性优良。

-20℃的CTOD性能优良、-60℃的冲击性优良。

工艺要点

- ①使用前在350~400℃约1小时干燥。
- ②母材上的起弧区可能成为裂纹源。采用起弧回运条技术或引弧板。
- ③因有钢种、板厚的差异，需预热50~100℃。
- ④大线能量焊接时，熔敷金属量增多，要注意焊接金属的韧性、强度下降。
- ⑤一般的注意事项参考160页。

○熔敷金属化学成份一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.33	1.09	0.008	0.002	2.55	0.13

○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	热处理
			-60℃	
560	660	29	130	焊态
560	640	28	110	620℃ x 1h

○主要直径及推荐电流范围 DC(+)

直径 mm		2.6	3.2	4.0	5.0
长度 mm		300	350	400	400
电流范围 A	平焊	70~100	80~120	120~170	170~230
	立焊/仰焊	65~95	70~110	90~160	-

尾部着色 / 白色 二次着色 / 黄色点

船级认证 / ABS, DNV·GL, LR