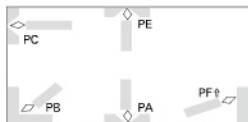


TRUSTARC™

LB-70L



焊接位置

低氢型

相当于AWS A5.5 E10016-G

用途

压力容器、压力水管、桥梁、海洋构造物等的焊接。

使用特性

适合直流(DC)电源、全位置操作性优良。

极低扩散氢焊条，耐裂纹性优良。

-60℃的冲击性优良。

工艺要点

- ①使用前在350~430℃约1小时干燥。干燥后在100~150℃干燥环境下保管。
- 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100~150℃。
- 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焊接后立刻加热到150~200℃，对防止裂纹有效果。
- ⑥一般的注意事项参考160、161页。

○熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.03	0.36	1.12	0.008	0.004	3.5	0.22	0.38

○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℃
680	750	27	105

○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 / 绿色 二次着色 / 黄绿色

船级认证 / ABS, DNV·GL