

**TRUSTARC™**

# LB-80L

**极低氢型**

相当于AWS A5.5 E11018-G H4

**用途**

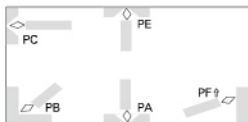
压力容器、压力水管、桥梁、海洋构造物等的焊接。

**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。



焊接位置

**工艺要点**

- ①使用前在350~400℃约1小时干燥。干燥后在100~150℃干燥环境下保管。
- ②母材上的起弧区部可能成为裂纹源。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120~180℃。
- 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
0.04	0.60	1.39	0.009	0.006	2.88	-	0.70

**○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℃
770	830	24	100

**○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	120~160	170~210
	立焊/仰焊	65~95	70~110	90~150	-

尾部着色 / 茶色 二次着色 / 茶色

船级认证 / ABS, DNV·GL, LR, BV, CCS