

# LB-52T

JIS Z3212 D5016  
AWS A5.1 E7048該当

## 490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼タック（仮付け）溶接用

### 用途

軟鋼および490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼を使用する造船、橋梁、建築などのタック（仮付け）溶接。

### 使用特性

再アーク性が優れた低水素系溶接棒で、信頼度の高いタック（仮付け）溶接ができます。同一電流で立向下進を含む全姿勢の仮付け溶接が可能で、スラグのはく離性も良好です。

### 作業の要点

溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分の乾燥を行ってください。

アーク発生点では、ブローホールの発生を防止するために、後戻りスタート運棒法または捨金法を採用してください。

アーク長はできるだけ短く保ってください。

### ○溶着金属の化学成分の一例（％）

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.47	0.94	0.012	0.007

### ○溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
450	540	32	180

### ○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒<sup>+</sup>)

棒径 mm	3.2	4.0	5.0	
棒長 mm	350	400	450	
電流範囲 A	全姿勢	110～160	160～220	200～260

棒端色/赤色 二次着色/なし  
船級認定/NK, AB, LR, NV, BV, CR