

สำหรับการเชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล

มาตรฐานอ้างอิง :

AWS A5.1 E7016
TIS E51 4 B 26



การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล ในงานโครงสร้างทั่วไป และงานเชื่อมรองพื้นก่อนพอกผิวแข็งเพื่อป้องกันการแตกร้าวในงานซ่อมบำรุงเครื่องจักรกล



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

ลวดเชื่อม **FAMILIARC LH-2000** เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไฮโดรเจนต่ำที่ถูกนำไปใช้งานอย่างแพร่หลายในการเชื่อมเหล็กเหนียว และเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล ในทุกท่าเชื่อม **FAMILIARC LH-2000** ให้รอยเชื่อมที่มีความแข็งแรงสูง, ต้านทานการแตกร้าวได้ดีเยี่ยม นอกจากนี้ ยังให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ เคาะสลักง่าย และเกล็ดรอยเชื่อมสม่ำเสมอสวยงาม บ่อหลอมละลายจะมีความเหลวพอเหมาะ ทำให้สะดวกในการควบคุมขนาด และรูปร่างของรอยเชื่อม



ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 300-350 °C เป็นเวลา 30-60 นาที
- 2) ควรใช้เทคนิคแบ็คสเตป (Backstep Technique) ในการเริ่มต้นอาร์ค หรืออาจเริ่มต้นอาร์คบนชิ้นเหล็กเล็กๆ ก่อนเริ่มต้นเชื่อมแล้วเคลื่อนแปลวอาร์คเข้ามาหาบริเวณที่จะเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดฟองอากาศที่จุดเริ่มต้นรอยเชื่อม
- 3) รักษาระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ เพื่อป้องกันแปลวอาร์คดับ และป้องกันการเกิดฟองอากาศ



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.64	1.15	0.014	0.008



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
510	620	31	160



ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด(มม.)	2.6	3.2	4.0	5.0	
ความยาว(มม.)	350	350	400	450	
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	F, HF, H	55~85	90~130	130~180	180~240
	VU, OH	50~80	80~120	110~170	150~200