

YAWATA L-55

JIS D 5016

AWS E 7016

สำหรับเหล็กกล้าความแข็งแรงสูง (50 Kg/mm²)

■ **การนำไปใช้งาน**

ใช้เชื่อมเหล็กกล้าความแข็งแรงสูง 50Kg/mm² สำหรับงานต่อเรือ , งานโครงสร้าง และสร้างสะพาน

■ **คุณสมบัติ**

โลหะเชื่อมยี่ห้อ L-55 เป็นลวดเชื่อมประเภทไฮโดรเจนต่ำ เชื่อมได้ทุกท่าเชื่อม เนื้อเชื่อมมีคุณสมบัติทนการแตกร้าวเป็นเลิศ , คุณสมบัติทางกลและคุณภาพหลัง X-ray เป็นเยี่ยมเชื่อมในตำแหน่งค้ำยันและทำดั่งได้ง่าย

■ **ข้อแนะนำในการใช้งาน**

1. ควรอบลวดเชื่อมก่อนใช้ที่อุณหภูมิ 300 - 350 °C เป็นเวลา 60 นาที
2. การเชื่อมลักษณะ Backstep จะยิ่งช่วยป้องกันการเกิด Blowholes ได้ดี ระยะห่างการ Arc ควรจะรักษาให้สม่ำเสมอและให้น้อยที่สุดเท่าที่จะเชื่อมได้
3. ความชื้น สนิม และน้ำมัน ควรจะกำจัดออกจากชิ้นงานเชื่อมให้หมดก่อน เชื่อมเพื่อป้องกันการเกิดรอยร้าว และ Blowholes

■ **ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อแนวเชื่อม (%)**

คาร์บอน	ซิลิคอน	แมงกานีส	ฟอสฟอรัส	ซันเฟอร์	การคายไฮโดรเจน MI/100g
0.07	0.62	1.18	0.011	0.008	2.5

■ **คุณสมบัติทางกลของเนื้อแนวเชื่อม**

จุดลากตัว N/mm ² (Kgf/mm ²)	ความเค้นแรงดึง N/mm ² (Kgf/mm ²)	อัตราการยืดตัว %	ทนแรงกระแทก 2 V- NOTCH ที่ 0° C , J (Kgf.m)
480 (49)	550 (56)	32	250 (26)

■ **ขนาดลวดเชื่อมและข้อแนะนำในการปรับกระแสไฟเชื่อม (AC หรือ DC +)**

ขนาด (มม.)	2.6	3.2	4.0	5.0	
ยาว (มม.)	300	400	450	450	
กระแสไฟ (แอมป์)	เชื่อมท่าราบ	70~100	100~140	150~190	190~240
	เชื่อมขึ้นและเหนือค้ำยัน	60~90	80~120	110~150	130~170

■ **ตำแหน่งท่าเชื่อม**

