

**LF-60** \*JIS Z3211 E6216-N1M1 該当  
AWS A5.5 E9016-G 該当

550 ～ 610MPa 級高張力鋼用

被 覆 低水素系 識別色 赤

## 用 途

550 ～ 610MPa 級高張力鋼を使用した圧力容器・構造物・機械などの溶接、硬化肉盛の下盛溶接。

## 使用特性

1. LF-60 は 590MPa 級高張力鋼用として設計した低水素系溶接棒で、特に耐割れ性、低温における切欠靱性に優れています。
2. 全姿勢で良好な作業性及び X 線性能を示しています。

## 作業要領

1. アークスタート部のブローホール発生を防止するため、後戻り法または捨金法で溶接して下さい。
2. アーク長は出来るだけ短く保って下さい。
3. 出来るだけ約 80℃程度の予熱を行って下さい。
4. 溶接棒は使用前に 350 ～ 400℃で 30 ～ 60 分間再乾燥して下さい。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.08	0.72	1.11	0.021	0.004	0.64	0.25

## 溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・-20℃) J
570	649	29	48

## 適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	450	450	450
電流範囲 A	90～140	130～190	180～240	230～300