

# LA-86C<sub>1</sub>

相當規格：CNS --

JIS DL5016-6P2

AWS E8016-C<sub>1</sub>

被覆系統：低氫系

特性與用途：

LA-86C<sub>1</sub> 是低氫系低溫用電鍍條，全位置銲接性質優異，熔著金屬中含有 2.5%Ni 在低溫-80°C 有優良的衝擊值，熔著金屬的 X-Ray 性能優越。適用低溫機器，低溫用鋁淨鋼及 2.5%Ni 鋼的銲接。

注意事項：

1. 電流太高入熱量過大時，會引起衝擊值低下，宜特別注意所要求之衝擊值而選用適當之電流。
2. 使用前銲條應再乾燥 30~350°C 約一小時。
3. 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
4. 儘量保持短電弧。
5. 厚板銲接時應先 50~100°C 的預熱。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.07	0.90	0.43	0.010	0.008	2.60

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸率%	衝擊值-105°C kgf-m(J)
48.5(475)	58.5(573)	31.0	8.4(82)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平 銲	70~100	100~140	140~180	180~230
	立仰銲	60~90	90~130	120~160	140~180