

LA-88C₂

相當規格：CNS --

JIS DL5026-6P3

AWS E8018-C₂

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LA-88C₂ 是鐵粉低氫系低溫用電鍍條，熔填效率高，物理性能及 X-Ray 性能優異，立仰鍍均適合，於結構物更能顯示其優異性，熔著金屬中含有 3.5%Ni 及 0.25%Mo，在低溫-100℃有優良的衝擊值，適用 LNG 貯槽，或低溫用 3.5%Ni 鋼的鍍接。

注意事項：

1. 使用前鍍條應再乾燥 300~350℃約一小時。
2. 入熱量大時，衝擊值降低，故宜選擇小電流，短電弧。
3. 宜 50~100℃預熱，鍍接後 600~620℃後熱處理。
4. 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
5. 儘量保持短電弧。

鍍道化學成份之一例(wt%)：

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|-------|------|------|-------|-------|------|
| 0.070 | 0.90 | 0.57 | 0.014 | 0.008 | 3.40 |

鍍道機械性質之一例：

| 降伏強度 kgf/mm ² (N/mm ²) | 抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²) | 延伸率% | 衝擊值-90℃ kgf-m(J) |
|--|--|------|---------------------|
| 48.0(470) | 58.0(568) | 32.0 | 11.0(108) |

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 鍍 | 70~100 | 100~140 | 140~180 | 180~230 |
| | 立仰鍍 | 60~90 | 90~130 | 120~160 | 140~180 |