

# LA-98B<sub>3</sub>

相當規格：CNS --

JIS DT2418

AWS E9018-B<sub>3</sub>

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途：

LA-98B<sub>3</sub> 為鐵粉低氫系 2.25%Cr~1%Mo 之低合金鋼電銲條在 550°C 之高溫下使用能有優異之抗潛變(CREEP)特性，由於具高效率操作性最適用於銲接厚件的主要結構，如 SRPA24，A335-P22 之配管用鋼管，STBA24，A199-T22，A213-T22，A200-T22 之鋼爐及熱交換器用鋼管，A387Gr22 壓延鋼材，A217-WC9 鑄鋼，A182-F22，A336-F22 鍛造鋼之銲接。

注意事項：

1. 銲條使用前再乾燥 350~400°C 約一小時。
2. 鎔金及母材之自硬化性較強，故必須施以 200~350°C 之預熱及 680~730°C 之後熱處理。
3. 電弧宜短，使用後退前進法銲接，避免起弧處發生氣孔。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.080	0.69	0.70	0.013	0.011	2.32	1.07

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%	熱處理
56.5(554)	65.5(642)	24.0	690°C *1 小時

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平銲	90~140	140~190	190~240
	立仰銲	80~120	110~150	140~180