KOBELCO

低水素系タック溶接用被覆アーク溶接棒

Low Hydrogen Electrode with Excellent Arc Restarting

FAMILIARC™

LB-52T

●軟鋼～490MPa級高張力鋼用
被覆アーク溶接棒

FAMILIARC™ LB-52T は、以下の4つの特長により、皆様のニーズにお応えします！！

1．抜群の再アーク性

電撃防止装置付きの溶接機でも、母材に軽く触れるだけで、良好な再アーク性を示します。

2．安心の溶接作業性

立向下進を含む全姿勢で、良好な溶接が可能です。

3．優れた耐割れ性

極低水素・難吸湿タイプの被覆材なので、割れに強い溶接棒です。

4．美しいビード外観

特に立向下進溶接のビード止端部の揃いは、他の低水素系下進溶接棒の追従を許しません。

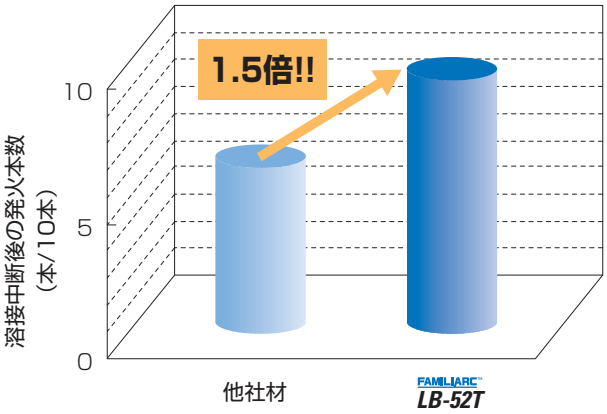
立向下進
ビード外観

ビード表面の凸凹が少なく、本溶接のビード外観を損ねません。

水平すみ肉ビード外観

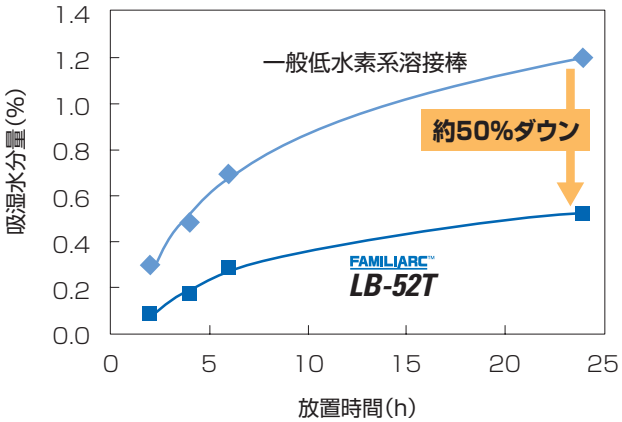
再アーク性の比較

試験方法
<サイズ4.0mmφ×400mm、電防有>
①200Ampでビード長50mm溶接
②30秒放置
③静かに母材に接触



吸湿水分量の比較

試験方法：110℃×1h乾燥減量法　吸湿条件：30℃×80%RH



株式会社神戸製鋼所

低水素系タック溶接用被覆アーク溶接棒 FAMILIARC™ LB-52T

用途と適用例 / Application (Example)

造船、橋梁、建築などのタック溶接(仮付溶接)

溶着金属の化学成分と機械的性質の一例 / Chemical Composition, Mechanical Properties of All Weld Metal (Example)

化学成分(%) / Chemical Composition(%)					機械的性質 / Mechanical Properties			
C	Si	Mn	P	S	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (0℃,J)
0.08	0.47	1.06	0.012	0.007	430	520	30	180

製造寸法と適正電流範囲(ACまたはDC棒⊕) Size & Applicable Welding Current (AC,DCEP)

棒径(mmφ)		3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		350	400	450
電流範囲(A)	全姿勢	110～160	160～220	200～260

※使用前に300～350℃で30～60分の乾燥を行って下さい。

規格と認定 Specification & Approvals

材料規格 Classification	船級認定 Shipping Approval
JIS Z 3211 E4948 AWS A5.1 E7048該当	NK、ABS、LR DNV、BV、CR

警告

溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。
ワイヤの始終端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィーダなど非絶縁部に接触するとスパークが発生し、火災、熱傷の原因になるので注意してください。

お客様へのご注意とお願い

①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。
②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますので、ご了承ください。

株式会社神戸製鋼所

溶接事業部門

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社営業所へお問い合わせ下さい。その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

The products and services represented in this catalog are governed by the export restrictions of the Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Act. A Japanese government issued export permit may be necessary to export outside Japan.
If export is intended, kindly consult Kobe Steel, Ltd. Welding Business and/or its sales offices. Please be advised in advance that we reserve the right to confirm the export destination including the nature and/or intended use of our products and services at the said destination.

マーケティングセンター
マーケティング企画室 TEL 03-5739-6321 FAX 03-5739-6958

国内営業部
造船・化工機営業室 TEL 03-5739-6322 FAX 03-5739-6958
東日本営業室
(溶接材料) TEL 03-5739-6323 FAX 03-5739-6958
(溶接システム) TEL 03-5739-6325 FAX 03-5739-6958
北海道営業所 TEL 011-261-9334 FAX 011-251-2533
東北営業所 TEL 022-261-8812 FAX 022-261-0762
中日本営業室 TEL 052-584-6075 FAX 052-584-6109

コベルコ溶接テクノ株式会社
CS推進部CSグループ TEL 0466-20-3000 FAX 0466-20-3010

西日本営業室
(溶接材料) TEL 06-6206-6390 FAX 06-6206-6458
(溶接システム) TEL 06-6206-6423 FAX 06-6206-6458
中国営業所 TEL 082-258-5305 FAX 082-258-5309
四国営業所 TEL 087-823-7444 FAX 087-823-7333
九州営業所 TEL 092-451-6012 FAX 092-473-8238

グローバル推進部 TEL 03-5739-6331～6332 FAX 03-5739-6960

本カタログに記載された内容は予告なしに変更する場合があります。

21030000(F)