

## タック溶接の電弧棒も乾燥が省略できます



●軟鋼～490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

低水素系被覆アーク溶接棒

### FAMILIARC™ LB-52T

2kgのアルミ包装タイプ(乾燥省略可能)と  
5kgの紙包装タイプ(乾燥推奨)がございます。

### 効果と特長

**1 開封後の乾燥を省略可能。使い切りやすい2kg包装をご用意しました。**

開封後、被覆アーク溶接棒の乾燥をせず、すぐにご使用いただけます。  
溶接時の作業性や機械的性質は、乾燥させた被覆アーク溶接棒と変わりません。  
※乾燥省略が可能なタイプは、アルミ包装品に限りです。  
※開封後8hrを目安にご使用ください。

**2 再アーク性が抜群。信頼度の高いタック溶接が可能です。**

**3 難吸湿タイプの被覆材で、耐割れ性に優れます。**

**4 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と比べても抜群に綺麗です。**

#### ビード外観の一例



水平すみ肉ビード外観

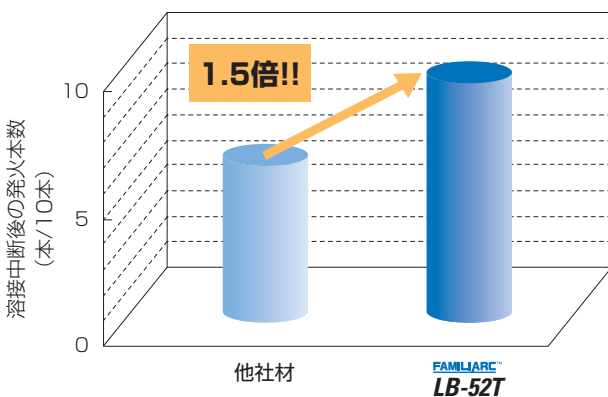


立向下進  
ビード外観

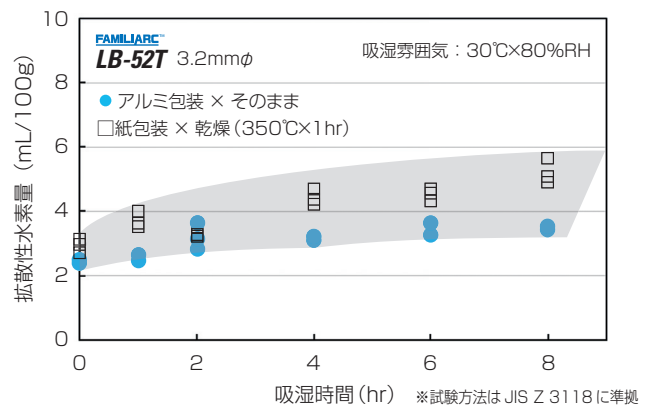
ビード表面の凸凹が少なく、  
本溶接のビード外観を損ねません。

### 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



### 拡散性水素量データ



アルミ包装タイプは、紙包装タイプを乾燥したときと  
同水準の拡散性水素特性を有します

乾燥を省略できるメリット(乾燥庫を不要化できた場合の一例)

電気代: 乾燥庫3台の場合 <3台×電力5kw×稼働時間3hr ×年間300日×電気代15円/kwh> = 20万円/年 設備費: 3年に1台リプレイスの場合 約20万円/年



被覆アーク溶接棒 2t/年ご使用いただいた場合

電気代+設備費 40万円 ÷ 2t = 被覆アーク溶接棒 1kg当たり「200円もお得!」

用途と適用例

造船、橋梁、建築、圧力容器等の溶接

溶着金属の化学成分と機械的性質の一例(棒径4.0mmφ、AC)

化学成分(mass%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	耐力(MPa)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	吸収エネルギー(J)
0.08	0.47	1.06	0.012	0.007	430	520	30	150(-30℃) 180(0℃)

製造寸法と推奨電流範囲 AC、DC(+)

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

※乾燥の省略が可能なアルミ包装は3.2mmφと4.0mmφのみの製造となります。

識別色

棒端色	赤色
二次着色	なし

規格

材料規格	
JIS	Z 3211 E4948
AWS	A 5.1 E7048該当

認定

船級認定
NK、ABS、LR、DNV・GL、BV、CR

**ご注意ください** アルミ包装は、外気の侵入を防ぐために密封しておりますが、損傷によりその密封性が損なわれる場合があります。

アルミ包装を床面でスライドさせない。

鋭利なものが刺さらないようにする。

アルミ包装は、紙箱の上から脱気しております。紙箱の角に圧力がかかると、アルミ包装の角が損傷する恐れがあります。

**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。

ワイヤの始末端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィード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を以外は、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

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

※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.

神鋼溶接サービス株式会社

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