

## 乾燥省略可能な包装を追加しました



●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-M52

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 溶接ヒュームの形状と組成を改良し、人体に与える影響を極力少なくしました。

※粉じん障害防止規則で溶接・溶断作業は粉じん作業と定義されており、工場等の屋内において作業を行う際には、全体強制換気の実施と防塵マスクの着用が義務付けられています。

#### 3 水素量が一般低水素系より低い設計で、耐割れ性に優れます。

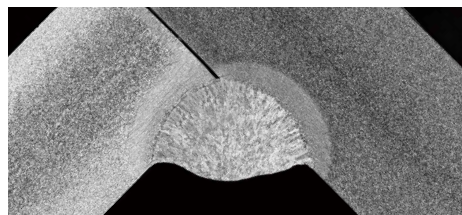
### ビード外観および断面マクロ



水平すみ肉(AC160A、4.0mmφ)



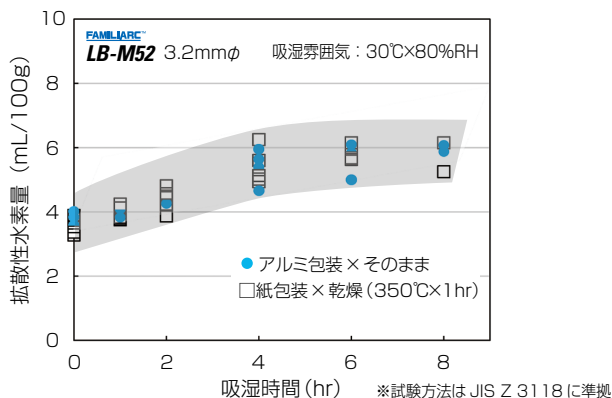
ビード外観



断面マクロ

立向上進(AC145A、4.0mmφ)

### 拡散性水素データと耐低温割れ性



8時間吸湿後の窓枠拘束割れ試験(板厚25mm予熱バス間50℃)でも  
低温割れは発生しておりません!

#### 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(-30℃、J)
0.08	0.57	0.97	0.012	0.006	490	570	27	170

**製造寸法と推奨電流範囲 AC、DC(+)**

棒径(mmφ)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長(mm)	350	350	400	450	550	
電流範囲(A)	下向	55~85	90~130	130~180	180~240	250~310
	立向/上向	50~80	80~115	110~170	150~200	—

※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。

**規格**

材料規格	
JIS	Z 3211 E4916 U
AWS	A 5.1 E7016

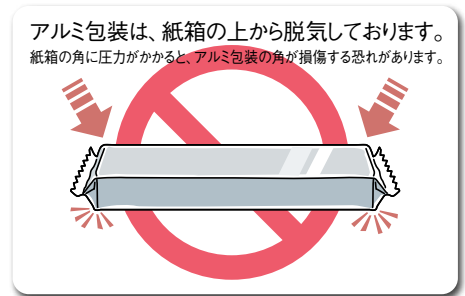
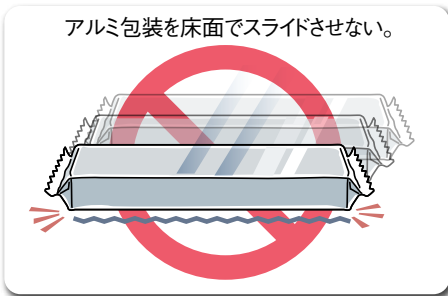
**識別色**

棒端色	青色
二次着色	萌黄色

**認定**

船級認定
NK、ABS、LR、DNV、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。



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。適切なシャ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除き、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・エネルギー営業室 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

北国営業所 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