



# ยาวาต้า L-59 สำหรับเหล็กทนแรงดึงสูง 490 นิวตัน/มม<sup>2</sup>

## การจำแนกประเภท

AWS A 5.1	: E7016
JIS Z 3211	: E4916U
DIN 1913	: E 51 54 B(R) 10
EN 499	: E 42 2 B 12 H5
ISO 2560	: E 51 5 B 26 (H)

## การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กทนแรงดึงสูง 490 นิวตัน/มม<sup>2</sup> สำหรับงานโครงสร้าง งานต่อเรือ ภาชนะความดันในอุตสาหกรรม และงานสะพาน

## คุณสมบัติ

ยาวาต้า L-59 เป็นลวดเชื่อมประเภทไฮโดรเจนต่ำ สำหรับการเชื่อมในทุกตำแหน่งท่าเชื่อม ยกเว้นท่าเชื่อมลงในแนวตั้ง การอาร์กนิ่งง่ายต่อการจัดสแลก แนวเชื่อมสวย มีคุณภาพสูงในการตรวจสอบด้วยเอ็กซ์เรย์ และมีคุณสมบัติทางกลดีเยี่ยม

## ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.59	1.11	0.010	0.008

## คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

ความต้านแรงดึง N/mm <sup>2</sup>	ความเค้นคราก N/mm <sup>2</sup>	อัตราการยืดตัว %	ทนแรงกระแทก 2V-notch, J	
			ที่ 0°C	ที่ -20°C
580	490	31	200	150

## ขนาดและช่วงกระแสไฟที่แนะนำให้ใช้ (AC หรือ DC +)

ขนาด/ความยาว (มม.)	2.6/300	3.2/350	4.0/400	5.0/450
ท่าเชื่อม	กระแสไฟ (A)			
F	70~100	100~140	150~180	190~240
V-up, OH	60~90	80~120	110~150	130~170

## ท่าเชื่อม



ทุกท่าเชื่อม  
ยกเว้นท่าเชื่อมลงในแนวตั้ง

## ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้ง ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไปอบที่อุณหภูมิ 300~350°C เป็นเวลา 60 นาที
- การเชื่อมก้ำกวดจะช่วยป้องกันการเกิดโพรงแก๊สในตอนเริ่มเชื่อมได้ดี ในระหว่างการเชื่อมควรรักษาระยะอาร์กให้สม่ำเสมอ และให้ขีดขึ้นงานมากที่สุดเท่าที่จะเชื่อมได้
- ควรระวังกำจัดความชื้น สนิม และน้ำมัน ออกจากชิ้นงานให้หมดก่อนเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดรอยร้าวและโพรงแก๊สในแนวเชื่อม