

# Bond-S1 \* × U-308L

ステンレス鋼用

## 用 途

主として SUS304・SUS304L の溶接。

## 使用特性

1. Bond-S1 はサブマージアーク溶接用ボンドフラックスで、U-308L ワイヤと組合せて使用します。
2. 溶着金属の化学成分は安定し、耐食性、耐割れ性及び機械的性質に優れています。作業性も良好です。

## 作業要領

1. フラックスは使用前に 250 ～ 300℃ で 1 時間乾燥して下さい。

### 溶着金属の化学成分一例 (%)

組合せワイヤ	C	Si	Mn	Ni	Cr
U-308L	0.032	0.95	1.87	9.36	19.99

### 溶着金属の機械的性質一例

組合せワイヤ	引張強さ MPa	伸び %
U-308L	588	42

### 適正溶接条件 (AC又はDCワイヤ+)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度 cm/min
3.2	300～480	28～35	30～50
4	350～500	28～35	30～50