

Bond-S2 * × U-309

ステンレス鋼用

用 途

主に SUS309S・SUS310S などの Ni, Cr 含有量の多いステンレス鋼の溶接、硬化肉盛の下盛や異材継手の溶接。

使用特性

1. Bond-S2 はサブマージアーク溶接用ボンドフラックスで、U-309 ワイヤと組合せて使用します。
2. 溶着金属は耐食、耐酸化性に優れ、耐割れ性も良好です。

作業要領

1. 溶接面は清浄にし、溶込みが過大にならないようできるだけ低電流で溶接して下さい。
2. 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-309	0.067	0.92	1.92	12.88	22.90

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-309	590	40

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