

Bond-CX-10 *_X(H410)

13Cr 系耐食・耐摩耗用

用 途

連铸用ロール・ガイドローラなど熱間で激しい摩耗を受ける部品で、耐熱性・耐食性・耐摩耗性が要求されるものの肉盛溶接。

使用特性

1. Bond-CX-10 は H-410 フープと組合せて使用する帯状電極肉盛溶接用ボンドフラックスで、13Cr-2Ni の溶着金属が得られます。
2. 溶着金属は 13Cr マルテンサイト鋼で優れた耐摩耗性を示すと共に、耐食性・耐熱性・耐酸化性にも優れています。

作業要領

1. 予熱温度及び層間温度は 200～250℃として下さい。
2. 溶接後、遅れ割れ防止のために直後熱を行って下さい。
3. 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(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.04	0.30	0.92	2.68	12.26

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

層間温度	HV
200～250℃	355

適正溶接条件(DCフープ+)

フープ mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度 cm/min
0.4×50	650～800	23～27	18～23