

Bond-350VH×(H-11)

金属間摩耗用

用 途

各種テーブルローラなど製鉄関係のロール・ローラの硬化肉盛。

使用特性

1. Bond-350VH は帯状電極肉盛溶接用ボンドフラックスで、軟鋼フープと組合せて使用し、溶接条件による成分のバラツキは少なく硬さも安定しています。
2. 溶着金属の組織はソルバイト系で、特に耐ヒートチェック性に優れています。
3. 高能率でビード表面は平滑でありスラグは自然剥離するなど、作業性も良好です。

作業要領

1. 大型鋳鍛鋼品・低合金鋼・高炭素鋼などに肉盛する場合には、200℃以上の予熱温度が必要です。溶接後熱処理は 500℃までにとどめ、徐冷して下さい。
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(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.15	0.38	0.82	2.23	1.03	0.13

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
349

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	700～900	22～27	18～22