

Bond-CXL-1 * × (H-11)

高張力鋼用

用 途

連続鋳造用ロールの下盛及び中間肉盛用など特に溶着金属の強度及び靱性が要求されるものの肉盛溶接。

使用特性

1. Bond-CXL-1 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、スラグの剥離性、ビード外観などの作業性に優れています。
2. 溶着金属は機械的性質に優れ、特に衝撃性能が高く靱性に富んでいます。

作業要領

1. 100℃以上の予熱温度、層間温度として下さい。
2. 溶接後、600℃以上の後熱処理を行って下さい。
3. 吸湿した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	Mo
0.07	0.46	0.85	2.79	1.07	0.38

溶着金属の機械的性質一例 (650℃ × 2Hr)

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %
598	696	27

適正溶接条件 (DC+)

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	23~26	18~23