

# Bond-S1H \*<sub>x</sub>H-308L

ステンレス鋼用

## 用 途

石油、薬品、化学工業用容器などへのステンレス鋼の肉盛。

## 使用特性

1. Bond-S1H は帯状電極肉盛溶接用ボンダフラックスで、H-308L フープと組合せて用います。
2. フラックスから適量の合金元素が添加され、機械的性質や耐食性に優れ、ビード外観、アークの安定性など作業性も良好です。

## 作業要領

1. 溶込みが浅いため、母材表面の欠陥や錆などは完全に除去し、清浄にして下さい。
2. フラックスは使用前に 250 ～ 300℃で 1 時間乾燥して下さい。

## 溶接金属の化学成分一例 (%)

組合せ鋼帯	C	Si	Mn	Ni	Cr
H-308L	0.035	0.61	1.81	9.73	19.14

## 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	650～850	22～28	15～25