

Bond-50KH × (H-11)

軟鋼及び下盛用

用 途

軟鋼の肉盛および硬化肉盛の下盛溶接。

使用特性

1. Bond-50KH は带状電極肉盛溶接用ボンドフラックスで、軟鋼フープと組み合わせて、軟鋼の肉盛や硬化肉盛の下盛などに用います。
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。また高合金鋼や高炭素鋼上への肉盛に適します。
3. スラッグの剥離性、ビード外観などの作業性に優れています。

作業要領

1. 肉盛面は凹凸のないよう平滑にして下さい。フラックスの散布は比較的少ない方が良好です。
2. 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	P	S
0.12	0.40	1.37	0.019	0.004

溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %
343	490	32

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	700～1000	21～27	15～25