

ステンレス鋼
Stainless Steelニッケル・ニッケル合金
Ni & Ni Alloy銅・銅合金
Cu & Cu Alloyその他 金属
for Other Metals

識別色

端面	黒
側面	—

SL-1*

規格/JIS DCoCrC 相当

AWS ECoCr-C 相当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトSL-1は、ステライトNo.1の溶接棒で、ガス溶接のような熟練を要せず溶接が出来ます。また、溶接作業性が良好で溶接部の欠陥の少ない特性を有しております。溶接金属の硬さは、ステライト系の中で最も高く、高温での硬さの低下が少ないため、高温・耐食部分及び軽衝撃、重摩耗部等の肉盛溶接に用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150℃～200℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- 溶接の際は、母材を必ず500℃以上に予熱し、溶接中も予熱温度を保持し溶接する必要があります。
- 溶接終了後は、直ちにけい藻土または炉中に入れ徐冷を行う必要があります。
- 母材への溶込みが大きいと、必要とされる硬さが得られないので、適正電流で溶接を行って下さい。

● 溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	W	Fe	Co
JIS規格	1.75～ 3.00	≤2.0	≤2.0	≤0.03	≤0.03	≤3.0	25.0～ 33.0	≤1.0	11.0～ 14.0	≤5.0	Rem
— 例	2.23	0.87	0.69	0.017	0.008	2.67	31.34	0.05	12.65	3.46	Rem

● 溶着金属の硬さ Hardness of All Weld Metal

硬さ
HRC 52～56

● 溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	3.2	4.8
電 流 (A)	60～90	140～180