

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	緑
側面	—

SL-3*

規格/JIS DCoCrB 相当

AWS ECoCr-B 相当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットSL-3は、ステライトNo.12の溶接棒で、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。溶着金属は、Co基のオーステナイト及び炭化物の組織を示し、耐熱、耐食、耐摩耗性に優れており、中程度の衝撃、摩耗及び耐熱、耐食部分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300～500℃に予熱し、溶接中も予熱温度を保持し溶接を行って下さい。
- 溶接終了後は、直ちにけい藻土または炉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	1.00～ 1.70	≤2.0	≤2.0	≤0.03	≤0.03	≤3.0	25.0～ 32.0	≤1.0	7.0～ 9.5	≤5.0	Rem
一 例	1.43	1.05	0.96	0.018	0.007	2.66	30.97	0.08	8.25	3.16	Rem

● 溶着金属の硬さ Hardness of All Weld Metal

硬さ

HRC 47～50

● 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