

SFH-17S_xSF80

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SAW 銲接

特性與用途：

- SFH-17S潛弧銲用硬面包藥銲線，搭配SF-80鹼性銲藥。
- 除能抵抗金屬與金屬間之磨耗外，並具有極佳的耐衝擊性、良好的耐壓強度及能抵抗塑性變形。
- 多層銲補時，能銲至20mm而不致有裂紋產生，銲後可進行機械加工，或火焰切割。
- 應用於打底、天車輪、軋滾輪、惰輪及採礦車輪等之硬面修補。

注意事項：

- 當工件表面曲率過大、厚度過厚或形狀太複雜時，銲後銲道易產生高內應力，引起銲後龜裂，所以需要 200~400°C預熱及層間溫度，銲後建議緩冷處理。
- 應力消除退火溫度超過 480°C 時，將使熔金硬度降低。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.09	3.00	0.57	2.70	0.80

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	29	36	38

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)	電流 (A)	伸出長度 (mm)
2.8	26-32	220-350	25-30
3.2	28-32	350-450	25-30